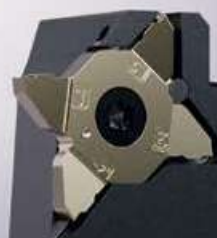


_ NAJLEPSZE ROZWIĄZANIE DLA NAJLEPSZYCH.

Asortyment i innowacje firmy Walter 2024



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 wyszukać 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.

Strona

A – Toczenie	11
A1: Toczenie wg ISO	12
A2: Rowkowanie	95
A3: Toczenie gwintów	139
B – Wiercenie	143
B1: Wiercenie w pełnym materiale	144
B2: Wytaczanie i wytaczanie precyzyjne	244
B3: Rozwiercanie	260
C – Gwintowanie	265
C1: Gwintowanie	266
C2: Wygniatanie	292
C3: Frezowanie gwintów	296
D – Frezowanie	321
D1: Narzędzia frezarskie pełnowęglkowe	322
D2: Narzędzia frezarskie z płytkami skrawającymi	386
E – Oprawki	439
E1: Oprawki stałe	440
E2: Oprawki obrotowe	448

Struktura katalogu Walter

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

Milling tools with indexable inserts

Face milling cutters

Machining			
Lead angle κ	45°	45°	45°

Designation	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX	F4045 Xtra-tec®
Diameter range [mm] [inch]	40-160 1,500-6,000	20-160 0,750-6,000	40-160 2,000-6,000	63-160 —

Boring bar/adaptor type	M5009	M4003	M3024	F4045
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓			
Cylindrical shank		✓	✓	
Cylindrical modular				
Steep taper				
HSK				
NCT				

	M5009	M4003	M3024	F4045
P Steel	••	••	••	••
M Stainless steel	••	••	••	••
K Cast iron	••	••	••	••
N NF metals	••	••	••	••
S Materials with difficult cutting properties	••	••	••	••
H Hard materials	••	••	••	••
O Other	••	••	••	••

	M5009	M4003	M3024	F4045
Number of cutting edges	8 / 2	4 / 1	14 / 2	4 / 1
Max. depth of cut [mm]	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Page in catalogue	390	394	388	400

www.walter-tools.com/woc/
M5009
M4003
M3024
F4045

WALTER SELECT

•• Primary application
 • Other application

Face milling cutters 329

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 chwyty, 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.



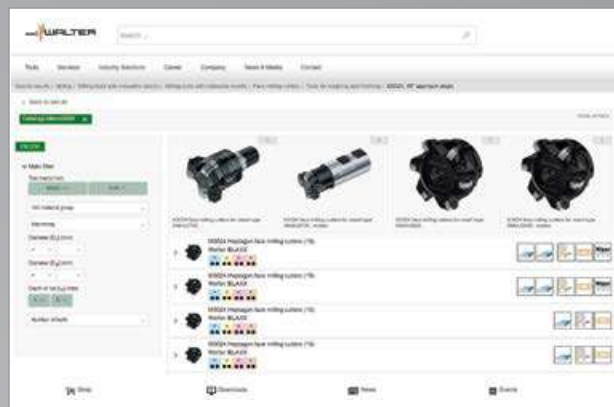
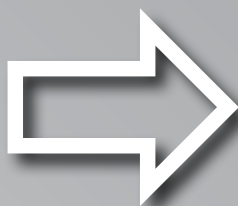
Płytki skrawające i narzędzia oznaczone czerwonymi symbolami stanowią nowość w programie i są wyróżnione tym oznaczeniem.

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.



M3024



Bezpośredni link

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

www.walter-tools.com/woc/M3024.

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.

Heptagon face milling cutters
M3024
Walter BLAXX



> 14 cutting edges per indexable insert

M3024

Key (explanation of symbols)

Switch to inch values

Column selection

Designation	D ₁ mm	D ₂ mm	d ₁ mm	L ₁ mm	L ₂ mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x°45° - metric (4)	83 - 125	75.96 - 137.86	22 - 40/40 B	40 - 63	8
M3024-053-B22-05-08 Availability	83	75.96	22	40	8
M3024-030-B27-05-08 Availability	90	92.96	27	50	8
M3024-100-B32-07-08 Availability	100	112.96	32	50	8
M3024-125-B40-05-08 Availability	125	137.86	40/40 B	63	8
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x°45° - metric (7)	150	172.96	40/40 B	63	8

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.

Krato-tec™

Krato-tec™ to unikalna technologia powlekania firmy Walter do narzędzi pełnowęglkowych. Jej rdzeń stanowi wyjątkowo odporna na złamania 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.

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 Green

Walter Green: główne elementy filozofii naszego przedsiębiorstwa to zrównoważony rozwój i odpowiedzialne podejście do zasobów. Walter Green pokazuje, jak je realizujemy – np. przez kompensację emisji CO₂ w projektach ochrony przyrody.

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. Poszerzany 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.



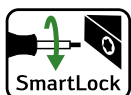
Precyzyjnie szlifowane złącze QuadFit z powierzchnią stożkową i pomocniczą wyróżniają wykonane w technologii Walter Accure-tec® wytaczadła z tłumieniem drgań, przeznaczone do toczenia oraz toczenia gwintów. Obracany o 180° system wymiennych głowic umożliwia szybką wymianę narzędzia z maksymalną dokładnością.



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.



„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.

Krato-tec™





A – Toczenie

A1: Toczenie wg ISO

Strona

Płytki skrawające	Schemat programu	
	Płytki skrawające wg ISO – negatywowy kształt bazowy	12
	Płytki skrawające wg ISO – pozytywowy kształt bazowy	15
	Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego – WL	18
	Płytki skrawające wg ISO – CBN / PKD / ceramika	19
	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	Płytki skrawające wg ISO – negatywowy kształt bazowy	22
	Płytki skrawające wg ISO – pozytywowy kształt bazowy	34
	Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego – WL	47
Narzędzia tokarskie Walter Turn – obróbka zewnętrzna	Schemat programu	
	Narzędzia z chwytem – negatywowy kształt bazowy	49
	Narzędzie z chwytem – pozytywowy kształt bazowy	55
	Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiowego WL	59
	Narzędzie z chwytem – ceramiczne płytki skrawające	61
	Oprawki tokarskie Walter Capto™ – negatywowy kształt bazowy	62
	Oprawki tokarskie Walter Capto™ – pozytywowy kształt bazowy	65
	Walter Capto™ – system toczenia kopiowego WL	67
	Oprawki tokarskie Walter Capto™ – ceramiczne płytki skrawające	68
	Oprawki tokarskie Walter Capto™ – centra tokarskie i frezarskie	69
	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	Narzędzie z chwytem – pozytywowy kształt bazowy	70
Narzędzia tokarskie Walter Turn – obróbka wewnętrzna	Schemat programu	
	Wytaczadła – negatywowy kształt bazowy	79
	Wytaczadła – pozytywowy kształt bazowy	81
	Oprawki do wytaczadeł	85
	Wytaczadła – system toczenia kopiowego WL	86
	Wytaczadła Walter Capto™ – geometria negatywowa	87
	Wytaczadła Walter Capto™ – geometria pozytywowa	88
	Głowice wymienne QuadFit	89
	Oprawka do wytaczadeł z tłumieniem drgań – Accuretec	92
	Wytaczadła – głowica wymienna QuadFit	93
	Narzędzia tokarskie Walter Turn – obróbka wewnętrzna	94

A2: Rowkowanie

Strona

Płytki skrawające	Schemat programu	
	Płytki skrawające	95
	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	Płytki skrawające	102
Narzędzia z chwytem	Schemat programu	
	Narzędzia z chwytem / listwy	122
	Oprawka do rowkowania Walter Capto™	131
	Wytaczadła	133
	Głowica wymienna QuadFit	135
	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	Narzędzia z chwytem / listwy	136

A3: Toczenie gwintów

Strona

Płytki skrawające	Schemat programu	
	Płytki skrawające	139
Narzędzia do gwintowania Walter NTS	Narzędzia do gwintowania Walter NTS	140

Płytki skrawające ISO – geometria negatywna

Obróbka	Obróbka wykańczająca				Obróbka średniokładna
	Selection 			Selection 	Selection 
Geometria	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	C, D, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, T, W
P Stal	●●	●		●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●		●●
K Żeliwo	●●			●	●●
N Metale nieżelazne			●		
S Materiały trudnoskrawalne	●	●●	●●		●
H Materiały twarde					
O Inne					
a_p [mm]	0,3–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,08–2,5	0,8–4,0
f [mm]	0,10–0,65	0,03–0,25	0,04–0,20	0,04–0,28	0,15–0,70
Strona w katalogu	22			22	22
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5

Obróbka	Obróbka średniokładna				
			Selection 		Selection 
Geometria	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	C, D, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V, W	C, D, W	C, D, S, T, V, W
P Stal	●		●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●		
K Żeliwo					●
N Metale nieżelazne	●●		●		
S Materiały trudnoskrawalne	●	●●	●●	●●	
H Materiały twarde					
O Inne					
a_p [mm]	0,5–4,0	0,5–3,5	0,2–5,0	0,4–4,0	0,3–3,5
f [mm]	0,05–0,40	0,08–0,45	0,02–0,50	0,08–0,32	0,06–0,40
Strona w katalogu			22		22
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające ISO – geometria negatywna

Obróbka	Obróbka średniokładna				Obróbka zgrubna
					
Geometria	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Stal	●	●●	●●	●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●
K Żeliwo		●	●	●●	
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●		●●
H Materiały twarde					
O Inne					
a_p [mm]	0,5–4,5	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0
f [mm]	0,10–0,45	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60
Strona w katalogu		22	22		
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS

Obróbka	Obróbka zgrubna				
					
Geometria	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Stal		●	●●	●●	
M Stal nierdzewna		●●	●		
K Żeliwo			●	●●	●●
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●			
H Materiały twarde					●
O Inne					
a_p [mm]	0,8–9,0	1,2–8,0	0,8–13,0	0,8–10,0	0,6–8,0
f [mm]	0,18–0,80	0,20–0,80	0,15–1,20	0,18–1,00	0,15–0,90
Strona w katalogu		22	23	23	
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające ISO – geometria negatywna

Obróbka	Obróbka zgrubna	Ciężka obróbka skrawaniem		
		Selection 	Selection 	Selection 
Geometria	RK7	HU3	HU5	HU7
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	C, D, S, T, W	C, D, S, T, W	C, D, S	C, S, T
P Stal		●●	●	●●
M Stal nierdzewna		●	●●	●
K Żeliwo	●●	●	●	●●
N Metale nieżelazne				
S Materiały trudnoskrawalne			●●	
H Materiały twarde	●●			
O Inne				
a_p [mm]	0,8–8,0	0,8–12,0	1,0–12,0	1,5–17,0
f [mm]	0,20–0,80	0,25–1,20	0,25–1,20	0,40–1,60
Strona w katalogu		23	23	24
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	RK7	HU3	HU5	HU7

Geometria pozytywna 5° / 7° / 11° – węglik

Obróbka	Obróbka wykańczająca				
	Selection 	Selection 			Selection 
Geometria	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	C, D, T	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V
P Stal	●●	●●	●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●	●	●●
N Metale nieżelazne			●●	●●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●●	●
H Materiały twarde					
O Inne			●		
a _p [mm]	0,1–2,5	0,1–1,5	0,12–3,5	0,1–3,5	0,1–3,0
f [mm]	0,03–0,50	0,04–0,20	0,02–0,30	0,02–0,30	0,01–0,30
Strona w katalogu	34	34			34
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2

Obróbka	Obróbka wykańczająca				
	NEW 		Selection 		Selection 
Geometria	FX4	FM4	FP4	FM6	FP6
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	C, D, T, V	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	C, D, S, T, V, W
P Stal	●●	●	●●	●	●●
M Stal nierdzewna	●	●●	●	●●	●
K Żeliwo	●		●		●
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne		●●	●	●●	●
H Materiały twarde					
O Inne					
a _p [mm]	0,1–2,5	0,1–5,0	0,1–5,0	0,3–2,5	0,3–2,5
f [mm]	0,02–0,25	0,02–0,40	0,02–0,40	0,08–0,32	0,06–0,32
Strona w katalogu	34		34		34
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	FX4	FM4	FP4	FM6	FP6

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Geometria pozytywna 5° / 7° / 11° – węglik

Obróbka	Obróbka wykańczająca	Obróbka średniokładna			
		Selection 			Selection 
Geometria	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	C, D, S, T, V	C, D, T	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W
P Stal	●	●●	●	●	●●
M Stal nierdzewna	●	●●	●	●●	●
K Żeliwo	●●	●●	●	●	●
N Metale nieżelazne			●●		
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●●	●
H Materiały twarde					
O Inne			●		
a_p [mm]	0,3–2,5	0,5–4,5	0,5–6,0	0,1–3,5	0,3–3,5
f [mm]	0,06–0,32	0,12–0,55	0,02–0,80	0,04–0,35	0,06–0,35
Strona w katalogu		35			35
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4

Obróbka	Obróbka średniokładna				Obróbka zgrubna
		Selection 			
Geometria	MK4	MP6	..GN	..MR	RM4
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	C, D, S, T, V	C, D, T, V	T	T	C, D, R, S, T, V, W
P Stal	●	●●	●●	●●	●
M Stal nierdzewna	●	●	●	●	●●
K Żeliwo	●●	●	●	●●	●
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●●
H Materiały twarde					
O Inne					
a_p [mm]	0,4–3,5	0,4–4,0	0,4–3,0	0,4–4,0	0,2–7,0
f [mm]	0,08–0,35	0,08–0,40	0,10–0,30	0,12–0,30	0,08–1,20
Strona w katalogu		35			
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MK4	MP6	GN	MR	RM4

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Geometria pozytywowa 5° / 7° / 11° – węglik

Obróbka	Obróbka zgrubna			Ciężka obróbka skrawaniem
	NEW 			Selection 
Geometria	RP4	RK4	RK6	HU6
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	R
P Stal	●●	●		●●
M Stal nierdzewna	●	●		
K Żeliwo	●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne				
S Materiały trudnoskrawalne	●	●		
H Materiały twarde			●	
O Inne				
a_p [mm]	0,2–7,0	0,4–7,0	0,2–5,0	1,0–15,0
f [mm]	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–0,50	0,12–1,70
Strona w katalogu	35			40
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	RP4	RK4	RK6	HU6

Dodatknie systemowe płytki skrawające – WL

Obróbka	Obróbka wykańczająca		Obróbka średniokładna		
		 Selection		 Selection	 Selection
Geometria	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	WL	WL	WL	WL	WL
P Stal	●	●●	●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●	●●	●	●●
K Żeliwo		●	●	●	●●
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●●	●	●●
H Materiały twarde					●
O Inne					
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,0	0,4–2,5	0,4–2,5	0,5–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,25	0,08–0,40	0,08–0,40	0,12–0,45
Strona w katalogu		47		47	48
Kod QR					
	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6

www.walter-tools.com/woc/

Płytki skrawające ISO – CBN / PKD / ceramiczne

Materiał skrawający	CBN				
					
Geometria	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C	C, D, S, T, V, W	C, D
P Stal					
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo		●●			
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne	●●				
H Materiały twarde		●●	●●	●●	●●
O Inne					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,05–2,0	0,1–0,5	0,1–1,0	0,1–1,0
f [mm]	0,05–0,25	0,02–0,30	0,05–0,20	0,05–0,30	0,05–0,30
Strona w katalogu					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M

Materiał skrawający	CBN			Ceramika	
					
Geometria	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	C, D	R	C, R, S	R	C, R, S
P Stal					
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo		●●	●●		
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne				●●	●●
H Materiały twarde	●●		●		●
O Inne					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,1–5,0	0,1–5,0	0,1–3,6	0,1–4,5
f [mm]	0,05–0,50	0,05–0,40	0,05–0,50	0,10–0,32	0,10–0,42
Strona w katalogu					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające ISO – CBN / PKD / ceramiczne

Materiał skrawający	Keramik			PCD	
					
Geometria	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, W	C, D, V	C, D, S, T, V
P Stal					
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo	●●				
N Metale nieżelazne				●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne				●	●
H Materiały twarde		●●	●●		
O Inne				●●	●●
a_p [mm]	0,1–6,0	0,1–1,0	0,1–1,0	0,05–4,0	0,05–4,0
f [mm]	0,10–0,80	0,05–0,30	0,05–0,35	0,03–0,38	0,03–0,38
Strona w katalogu					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS

Materiał skrawający	PKD	
		
Geometria	FS-M	FS-9
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	C, D	C, S, T
P Stal		
M Stal nierdzewna		
K Żeliwo		
N Metale nieżelazne	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●
H Materiały twarde		
O Inne	●●	●●
a_p [mm]	0,1–2,0	0,05–15,3
f [mm]	0,08–0,20	0,03–0,38
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	FS-M	FS-9

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego – WL CBN

Obróbka

Obróbka średniokładna



Geometria

TM

Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej

WL

P Stal**M** Stal nierdzewna**K** Żeliwo**N** Metale nieżelazne**S** Materiały trudnoskrawalne**H** Materiały twarde**O** Inne a_p [mm]

0,1–2,5

 f [mm]

0,02–0,50

Strona w katalogu

Kod QR

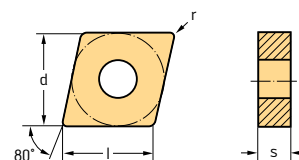

www.walter-tools.com/woc/

TM

Rombowe negatywowe 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P					K	
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G
	CNMG120404-FW5	12,9	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺		☺	☺			☺
	CNMG120408-FW5	12,9	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0	☺		☺	☺			☺
	CNMG090304-FP5	9,67	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5			☺	☺			
	CNMG090308-FP5	9,67	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0			☺	☺			
	CNMG120402-FP5	12,9	0,2	0,04-0,12	0,1-0,5						☺	
	CNMG120404-FP5	12,9	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☺		☺	☺		☺	☺
	CNMG120408-FP5	12,9	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺		☺	☺		☺	☺
	CNMG120412-FP5	12,9	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5			☺	☺			
	CNMG120408-MW5	12,9	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0		☺	☺	☺			
	CNMG120412-MW5	12,9	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0		☺	☺	☺			
	CNMG120404-MS3	12,9	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0				☺			
	CNMG120408-MS3	12,9	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0			☺	☺			
	CNMG120412-MS3	12,9	1,2	0,15-0,40	1,0-3,5				☺			
	CNMG090304-MP3	9,67	0,4	0,06-0,20	0,3-2,2			☺	☺			
	CNMG090308-MP3	9,67	0,8	0,10-0,28	0,6-3,0			☺	☺	☺		
	CNMG120404-MP3	12,9	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5			☺	☺	☺		
	CNMG120408-MP3	12,9	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2		☺	☺	☺	☺		
	CNMG120412-MP3	12,9	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5		☺	☺	☺	☺		
	CNMG120404-MP5	12,9	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☺	☺	☺		
	CNMG120408-MP5	12,9	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMG120412-MP5	12,9	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMG120416-MP5	12,9	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0			☺	☺	☺		
	CNMG160608-MP5	16,12	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0			☺	☺	☺		
	CNMG160612-MP5	16,12	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMG160616-MP5	16,12	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0			☺	☺	☺		
	CNMG120404-MU5	12,9	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0			☺	☺			
	CNMG120408-MU5	12,9	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0			☺	☺			
	CNMG120412-MU5	12,9	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0			☺	☺			
	CNMG120416-MU5	12,9	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0			☺	☺			
	CNMG160612-MU5	16,12	1,2	0,30-0,55	1,0-7,0			☺	☺			
	CNMG120408-RM5	12,9	0,8	0,20-0,40	1,2-5,0			☺	☺			
	CNMG120412-RM5	12,9	1,2	0,25-0,50	1,5-5,0			☺	☺			

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany

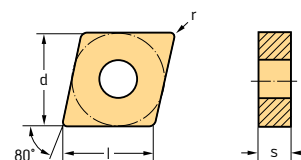
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Rombowe negatywowe 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						K
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G
	CNMG120408-RP5	12,9	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG120412-RP5	12,9	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG120416-RP5	12,9	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG160608-RP5	16,12	0,8	0,25-0,50	1,0-8,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMG160612-RP5	16,12	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG160616-RP5	16,12	1,6	0,40-0,70	1,6-8,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG160624-RP5	16,12	2,4	0,40-0,90	2,0-8,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMG190608-RP5	19,34	0,8	0,25-0,50	1,0-10,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMG190612-RP5	19,34	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG190616-RP5	19,34	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG120416-RP5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0			☺	☺			
	CNMG250924-RP5	25,79	2,4	0,45-1,20	2,0-12,0			☺				
	CNMG120408-RP7	12,9	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMG120412-RP7	12,9	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG120416-RP7	12,9	1,6	0,35-0,50	1,5-5,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMG160608-RP7	16,12	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMG160612-RP7	16,12	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG160616-RP7	16,12	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG190612-RP7	19,34	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMG190616-RP7	19,34	1,6	0,35-0,75	1,5-7,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG250924-RP7	25,79	2,4	0,45-1,00	3,0-9,0			☺				
	CNMM120408-HU3	12,9	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMM120412-HU3	12,9	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMM120416-HU3	12,9	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMM160612-HU3	16,12	1,2	0,35-0,70	1,2-9,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMM160616-HU3	16,12	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMM160624-HU3	16,12	2,4	0,45-1,00	2,4-9,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMM190612-HU3	19,34	1,2	0,35-0,70	1,2-10,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMM190616-HU3	19,34	1,6	0,40-0,90	1,6-10,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMM190624-HU3	19,34	2,4	0,45-1,10	2,4-10,0			☺	☺	☺		
	CNMM250924-HU3	25,79	2,4	0,45-1,20	2,4-12,0			☺				
	CNMM120408-HU5	12,9	0,8	0,25-0,55	1,0-7,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMM120412-HU5	12,9	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMM160612-HU5	16,12	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMM160616-HU5	16,12	1,6	0,40-0,80	2,0-9,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMM190612-HU5	19,34	1,2	0,35-0,70	1,5-10,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMM190616-HU5	19,34	1,6	0,40-0,90	2,0-10,0		☺	☺	☺	☺		
	CNMM190624-HU5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0		☺	☺	☺	☺		

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

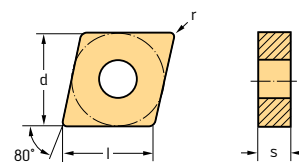
HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

Rombowe negatywowe 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
											HC	HE
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G	HC
 CNMM120412-HU7	12,9	1,2	0,40–0,80	1,5–8,0			☺	☺				
CNMM160612-HU7	16,12	1,2	0,50–0,90	2,0–10,0			☺	☺	☹			
CNMM160616-HU7	16,12	1,6	0,50–1,10	2,0–10,0			☺	☺				
CNMM160624-HU7	16,12	2,4	0,50–1,30	2,0–10,0			☺	☺				
CNMM190612-HU7	19,34	1,2	0,50–0,90	2,0–13,0			☺	☺	☹			
CNMM190616-HU7	19,34	1,6	0,50–1,10	2,0–13,0			☺	☺	☹			
CNMM190624-HU7	19,34	2,4	0,60–1,60	3,0–13,0			☺	☺	☹			
CNMM250924-HU7	25,79	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0				☹	☹			

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

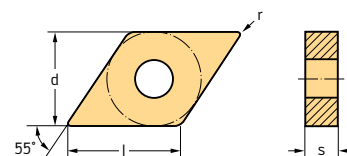
HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

Rombowe negatywowe 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
											HC	HE
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G	HC
 DNMG110404-FW5	11,63	0,4	0,10–0,35	0,3–2,0	☺		☺	☺			☺	
DNMG110408-FW5	11,63	0,8	0,15–0,50	0,4–2,0	☺		☺	☺			☺	
 DNMG150404-FW5	15,5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0			☺					
DNMG150408-FW5	15,5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0			☺					
DNMG150604-FW5	15,5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0	☺		☺	☺			☺	
DNMG150608-FW5	15,5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0	☺		☺	☺			☺	
 DNMG110402-FP5	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–0,5			☺	☺		☺		
DNMG110404-FP5	11,63	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5	☺		☺	☺		☺	☺	
DNMG110408-FP5	11,63	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	☺		☺	☺	
DNMG110412-FP5	11,63	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	☺				
DNMG150404-FP5	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–1,5	☺		☺	☺		☺	☺	
DNMG150408-FP5	15,5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	☺		☺	☺	
DNMG150412-FP5	15,5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	☺		☺		
DNMG150604-FP5	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–1,5			☺	☺		☺	☺	
DNMG150608-FP5	15,5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☺	☺		☺	☺	
DNMG150612-FP5	15,5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5	☺		☺	☺		☺	☺	

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

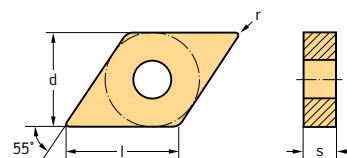
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Rombowe negatywowe 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						K
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G
	DNMG110408-MW5	11,63	0,8	0,15–0,50	0,8–3,0		☺	☺	☺			
	DNMG110412-MW5	11,63	1,2	0,20–0,60	1,5–3,0			☺	☺			
	DNMG150408-MW5	15,5	0,8	0,15–0,55	0,8–4,0			☺				
	DNMG150412-MW5	15,5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0			☺				
	DNMG150608-MW5	15,5	0,8	0,15–0,55	1,5–4,0		☺	☺	☺			
	DNMG150612-MW5	15,5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0		☺	☺	☺			
	DNMG110408-MS3	11,63	0,8	0,12–0,30	0,8–2,5				☺			
	DNMG150608-MS3	15,5	0,8	0,15–0,30	0,8–2,5				☺			
	DNMG110404-MP3	11,63	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			☺	☺			
	DNMG110408-MP3	11,63	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0		☺	☺	☺	☺		
	DNMG110412-MP3	11,63	1,2	0,16–0,40	0,8–3,2			☺	☺			
	DNMG150404-MP3	15,5	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5				☺			
	DNMG150408-MP3	15,5	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		☺	☺	☺	☺		
	DNMG150412-MP3	15,5	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		☺	☺	☺	☺		
	DNMG150604-MP3	15,5	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5				☺	☺	☺	
	DNMG150608-MP3	15,5	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		☺	☺	☺	☺		
	DNMG150612-MP3	15,5	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		☺	☺	☺			
	DNMG110404-MP5	11,63	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☺	☺	☺		
	DNMG110408-MP5	11,63	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		☺	☺	☺	☺		
	DNMG110412-MP5	11,63	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0			☺	☺	☺		
	DNMG150404-MP5	15,5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0				☺	☺	☺	
	DNMG150408-MP5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0		☺	☺	☺	☺		
	DNMG150412-MP5	15,5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0		☺	☺	☺	☺		
	DNMG150604-MP5	15,5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0				☺	☺	☺	
	DNMG150608-MP5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0		☺	☺	☺	☺		
	DNMG150612-MP5	15,5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0		☺	☺	☺	☺		
	DNMG150616-MP5	15,5	1,6	0,25–0,45	1,2–5,0			☺	☺			
	DNMG110408-MU5	11,63	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0			☺	☺			
	DNMG150408-MU5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0		☺	☺	☺			
	DNMG150608-MU5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0		☺	☺	☺			
	DNMG150612-MU5	15,5	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0		☺	☺	☺			
	DNMG150616-MU5	15,5	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0			☺	☺			
	DNMG110408-RP5	11,63	0,8	0,18–0,35	0,8–4,0			☺	☺	☺		
	DNMG110412-RP5	11,63	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0		☺	☺	☺	☺		
	DNMG150408-RP5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,8–5,0		☺	☺	☺	☺		
	DNMG150412-RP5	15,5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0			☺	☺	☺		
	DNMG150608-RP5	15,5	0,8	0,15–0,35	0,8–5,0		☺	☺	☺	☺		
	DNMG150612-RP5	15,5	1,2	0,20–0,55	1,0–5,0		☺	☺	☺	☺		
	DNMG150616-RP5	15,5	1,6	0,25–0,65	1,6–5,0		☺	☺	☺	☺		
	DNMM150608-HU3	15,5	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0			☺	☺	☺		
	DNMM150612-HU3	15,5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0			☺	☺	☺		
	DNMM150616-HU3	15,5	1,6	0,35–0,60	1,6–5,0		☺	☺	☺			

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

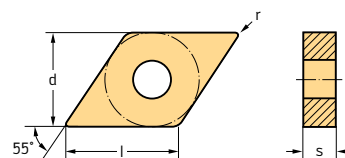
HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

Rombowe negatywowe 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K
						HC					HE	HC
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G
	DNMM150608-HU5	15,5	0,8	0,25–0,45	1,0–5,0							
	DNMM150612-HU5	15,5	1,2	0,30–0,50	1,5–5,0							

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

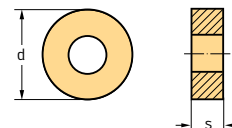
HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

Okrągły negatywow

RNMG

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	d mm	f mm	a _p mm	P
				HC
				WPP20G
	RNMG120400-RP5	12,7	0,20-0,60	1,2-5,0
				

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

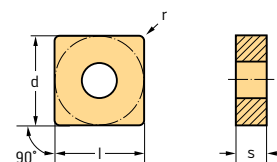
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: RNMG120400-RP5 WPP20G

HC = węgiel pokrywany

Kwadratowe negatywowe

SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	r mm	f mm	ap mm	P HC			
					WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G
	SNMG090308-FP5	0.8	0.06–0.20	0.2–1.5	☺	☺	☺	
	SNMG120404-FP5	0.4	0.04–0.22	0.1–1.8	☺	☺	☺	
	SNMG120408-FP5	0.8	0.08–0.25	0.2–2.0	☺	☺	☺	
	SNMG120412-FP5	1.2	0.10–0.25	0.5–2.5			☺	
	SNMG090308-MP3	0.8	0.10–0.32	0.6–3.0	☺	☺	☺	
	SNMG120404-MP3	0.4	0.08–0.25	0.3–2.5			☺	
	SNMG120408-MP3	0.8	0.12–0.35	0.6–3.2	☺	☺	☺	☺
	SNMG120412-MP3	1.2	0.16–0.40	0.8–3.5	☺	☺	☺	
	SNMG090308-MP5	0.8	0.14–0.32	0.6–3.0			☺	
	SNMG120408-MP5	0.8	0.18–0.40	0.6–5.0		☺	☺	☺
	SNMG120412-MP5	1.2	0.20–0.45	1.0–5.0	☺	☺	☺	☺
	SNMG120416-MP5	1.6	0.25–0.50	1.2–5.0		☺	☺	
	SNMG150608-MP5	0.8	0.25–0.50	0.8–8.0			☺	
	SNMG150612-MP5	1.2	0.30–0.50	1.0–8.0			☺	☺
	SNMG150616-MP5	1.6	0.35–0.55	1.2–8.0		☺	☺	
	SNMG120408-MU5	0.8	0.18–0.45	0.6–5.0		☺	☺	
	SNMG120408-RP5	0.8	0.20–0.55	0.8–6.0		☺	☺	☺
	SNMG120412-RP5	1.2	0.25–0.65	1.0–6.0	☺	☺	☺	☺
	SNMG120416-RP5	1.6	0.35–0.75	1.6–6.0		☺	☺	☺
	SNMG150612-RP5	1.2	0.25–0.70	1.2–8.0	☺	☺	☺	☺
	SNMG150616-RP5	1.6	0.35–0.80	1.6–8.0		☺	☺	☺
	SNMG190612-RP5	1.2	0.30–0.70	1.2–10.0		☺	☺	☺
	SNMG190616-RP5	1.6	0.35–0.80	1.6–10.0			☺	☺
	SNMG190624-RP5	2.4	0.44–1.20	2.0–10.0			☺	
	SNMG250924-RP5	2.4	0.55–1.20	2.5–12.0			☺	☺
	SNMG120408-RP7	0.8	0.25–0.45	0.8–5.0			☺	☺
	SNMG120412-RP7	1.2	0.30–0.50	1.2–5.0			☺	☺
	SNMG120416-RP7	1.6	0.35–0.60	1.5–5.0		☺	☺	☺
	SNMG150612-RP7	1.2	0.35–0.60	1.2–6.0		☺	☺	☺
	SNMG150616-RP7	1.6	0.40–0.70	1.5–6.0		☺	☺	☺
	SNMG190612-RP7	1.2	0.35–0.60	1.2–7.0			☺	☺
	SNMG190616-RP7	1.6	0.40–0.70	1.5–7.0		☺	☺	☺
	SNMG190624-RP7	2.4	0.40–0.80	2.5–7.0			☺	☺
	SNMG250924-RP7	2.4	0.55–1.00	3.0–10.0			☺	
	SNMM120408-HU3	0.8	0.30–0.50	0.8–7.0			☺	☺
	SNMM120412-HU3	1.2	0.35–0.70	1.2–7.0			☺	
	SNMM120416-HU3	1.6	0.40–0.90	1.6–7.0		☺	☺	
	SNMM150612-HU3	1.2	0.35–0.75	1.2–9.0			☺	
	SNMM150616-HU3	1.6	0.40–0.90	1.6–9.0		☺	☺	
	SNMM150624-HU3	2.4	0.45–1.10	2.0–9.0			☺	
	SNMM190612-HU3	1.2	0.35–0.75	1.2–10.0		☺	☺	☺
	SNMM190616-HU3	1.6	0.40–1.00	1.6–10.0		☺	☺	☺
	SNMM190624-HU3	2.4	0.45–1.20	2.0–10.0			☺	

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP10G: SNMG090308-FP5 WPP10G

HC = węgiel pokrywany

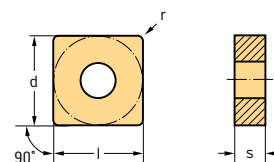
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Kwadratowe negatywowe

SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	r mm	f mm	a _p mm	P			
				HC			
				WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G
	SNMM250724-HU3	2,4	0,55–1,20	2,5–12,0			
	SNMM250916-HU3	1,6	0,45–1,00	1,6–12,0			
	SNMM250924-HU3	2,4	0,55–1,20	2,5–12,0			
	SNMM120412-HU5	1,2	0,30–0,70	1,5–7,0			
	SNMM150612-HU5	1,2	0,35–0,70	1,5–9,0			
	SNMM190612-HU5	1,2	0,35–0,80	1,5–10,0			
	SNMM190616-HU5	1,6	0,40–1,00	2,0–10,0			
	SNMM190624-HU5	2,4	0,45–1,10	2,0–10,0			
	SNMM250924-HU5	2,4	0,50–1,20	2,5–12,0			
	SNMM150616-HU7	1,6	0,45–1,00	2,0–12,0			
	SNMM150624-HU7	2,4	0,50–1,40	2,5–12,0			
	SNMM190612-HU7	1,2	0,50–1,00	2,0–13,0			
	SNMM190616-HU7	1,6	0,50–1,10	2,5–13,0			
	SNMM190624-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–13,0			
	SNMM250716-HU7	1,6	0,50–1,10	2,5–17,0			
	SNMM250724-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0			
	SNMM250924-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0			

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

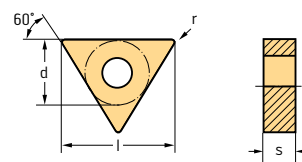
Przykład zamówienia dla gatunku WPP10G: SNMG090308-FP5 WPP10G

HC = węglik pokrywany

Trójkątne negatywowe 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	r mm	f mm	a _p mm	P						K
					WKP01G	HC				HE	
						WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G		
 Wiper	TNMG160404-FW5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0			☺	☺			
	TNMG160408-FW5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0			☺	☺			
	TNMG110304-FP5	0,4	0,04–0,15	0,1–1,2			☺				
	TNMG110308-FP5	0,8	0,08–0,20	0,2–1,5			☺				
	TNMG160404-FP5	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5			☺	☺			
	TNMG160408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	☺		☺	☺
	TNMG160412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	☺			
	TNMG160404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0				☺			
	TNMG160408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0				☺			
	TNMG220404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0				☺			
	TNMG220408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0				☺			
 Wiper	TNMG160408-MW5	0,8	0,15–0,55	0,8–4,0			☺	☺			
	TNMG160412-MW5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0			☺	☺			
	TNMG110304-MP3	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0			☺	☺			
	TNMG110308-MP3	0,8	0,10–0,25	0,6–2,2			☺	☺			
	TNMG160304-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2				☺			
	TNMG160404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			☺	☺	☺		
	TNMG160408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0			☺	☺	☺		
	TNMG160412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,2			☺	☺	☺		
	TNMG220408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2			☺	☺			
	TNMG220412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5			☺	☺			
	TNMG160308-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0				☺			
	TNMG160404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☺	☺	☺		
	TNMG160408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	☺		☺	☺	☺		
	TNMG160412-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0			☺	☺	☺		
	TNMG220404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,7–4,0			☺	☺			
	TNMG220408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,8–5,0			☺	☺	☺		
	TNMG220412-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0			☺	☺	☺		
	TNMG220416-MP5	1,6	0,25–0,45	1,2–5,0			☺	☺			
	TNMG270608-MP5	0,8	0,25–0,45	0,8–7,0				☺			
	TNMG270612-MP5	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0			☺	☺	☺		
	TNMG270616-MP5	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0				☺			
	TNMG160404-MU5	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0			☺	☺			
	TNMG160408-MU5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		☺	☺	☺			
	TNMG160412-MU5	1,2	0,20–0,45	1,0–4,0		☺	☺	☺			

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = węglik pokrywany

HE = cermet pokrywany

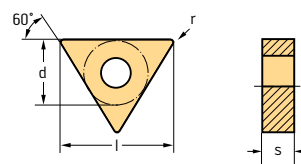
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Trójkątne negatywowe 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	r mm	f mm	a _p mm	P						K
				HC					HE	
				WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	
	TNMG160408-RP5	0,8	0,20–0,40	0,8–5,0	☺	☺	☺	☺		
	TNMG160412-RP5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0	☺	☺	☺	☺		
	TNMG220408-RP5	0,8	0,20–0,45	0,8–7,0			☺	☺		
	TNMG220412-RP5	1,2	0,25–0,60	1,0–7,0			☺	☺		
	TNMG220416-RP5	1,6	0,35–0,70	1,6–7,0			☺	☺		
	TNMG270612-RP5	1,2	0,30–0,70	1,6–10,0			☺	☺		
	TNMG270616-RP5	1,6	0,35–0,80	2,0–10,0				☺		
	TNMG330924-RP5	2,4	0,45–1,20	2,5–13,0				☺		
	TNMG270616-RP7	1,6	0,35–0,75	1,5–9,0				☺		
	TNMG270624-RP7	2,4	0,55–1,00	3,0–9,0				☺		
	TNMM160408-HU3	0,8	0,30–0,45	0,8–6,0				☺		
	TNMM160412-HU3	1,2	0,35–0,50	1,2–6,0			☺	☺		
	TNMM220408-HU3	0,8	0,30–0,50	0,8–7,0				☺		
	TNMM220412-HU3	1,2	0,35–0,60	1,2–7,0				☺		
	TNMM220416-HU3	1,6	0,40–0,80	1,6–7,0			☺			
	TNMM270612-HU3	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0				☺		
	TNMM270616-HU7	1,6	0,50–1,10	2,0–13,0				☺		

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

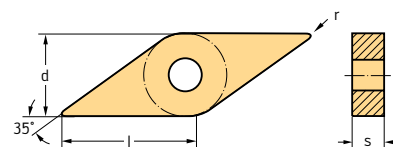
HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

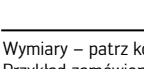
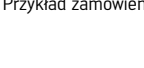
Rombowe negatywowe 35°

VNMG

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					K	
					HC				HE	HC	K
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G		
 VNMG160404-FP5	16,61	0,4	0,04–0,22	0,1–1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 VNMG160408-FP5	16,61	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 VNMG160412-FP5	16,61	1,2	0,12–0,28	0,3–2,5		☺	☺	☺	☺		
 VNMG160404-MP3	16,61	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2		☺	☺	☺			
 VNMG160408-MP3	16,61	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0		☺	☺	☺	☺		
 VNMG160412-MP3	16,61	1,2	0,16–0,35	0,8–3,2		☺	☺	☺			
 VNMG160404-MP5	16,61	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0		☺	☺	☺	☺		
 VNMG160408-MP5	16,61	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		☺	☺	☺	☺		
 VNMG160412-MP5	16,61	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0		☺	☺	☺	☺		
 VNMG220408-MP5	22,14	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0			☺	☺			

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WEP10C: VNMG160404-FP5 WEP10C

Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: VNMG160404-FP5 WKP01G

HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

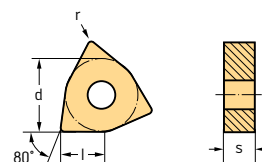
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Trójkątne negatywowe 80°

WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P					K	
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G
	WNMG060404-FW5	6,52	0,4	0,10–0,35	0,3–2,0	☺		☺	☺			☺
	WNMG060408-FW5	6,52	0,8	0,15–0,50	0,4–2,0			☺	☺			
	WNMG080404-FW5	8,69	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0	☺		☺	☺			☺
	WNMG080408-FW5	8,69	0,8	0,15–0,60	0,4–3,0	☺		☺	☺			☺
	WNMG080412-FW5	8,69	1,2	0,25–0,65	0,6–3,0	☺		☺	☺			☺
	WNMG060404-FP5	6,52	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5			☺	☺			
	WNMG060408-FP5	6,52	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	☺			☺
	WNMG080404-FP5	8,69	0,4	0,05–0,20	0,1–1,5	☺		☺	☺		☺	☺
	WNMG080408-FP5	8,69	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	☺		☺	☺
	WNMG080412-FP5	8,69	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	☺			
	WNMG060408-MW5	6,52	0,8	0,15–0,50	0,8–3,0			☺	☺			
	WNMG060412-MW5	6,52	1,2	0,20–0,60	1,5–3,0			☺	☺			
	WNMG080408-MW5	8,69	0,8	0,20–0,65	0,8–4,0		☺	☺	☺			
	WNMG080412-MW5	8,69	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0		☺	☺	☺			
	WNMG080408-MS3	8,69	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0				☺			
	WNMG060404-MP3	6,52	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			☺	☺			
	WNMG060408-MP3	6,52	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0			☺	☺			
	WNMG060412-MP3	6,52	1,2	0,16–0,35	0,8–3,2				☺			
	WNMG080404-MP3	8,69	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5				☺	☺		
	WNMG080408-MP3	8,69	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		☺	☺	☺	☺		
	WNMG080412-MP3	8,69	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		☺	☺	☺	☺		
	WNMG060404-MP5	6,52	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☺	☺	☺		
	WNMG060408-MP5	6,52	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		☺	☺	☺	☺		
	WNMG060412-MP5	6,52	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0			☺	☺	☺		
	WNMG080404-MP5	8,69	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☺	☺	☺		
	WNMG080408-MP5	8,69	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0		☺	☺	☺	☺		
	WNMG080412-MP5	8,69	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0		☺	☺	☺	☺		
	WNMG080416-MP5	8,69	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0			☺	☺	☺		
	WNMG100608-MP5	10,86	0,8	0,25–0,40	0,8–7,0			☺	☺	☺		
	WNMG100612-MP5	10,86	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0			☺	☺	☺		
	WNMG060408-MU5	6,52	0,8	0,15–0,35	0,6–3,0			☺	☺	☺		
	WNMG080404-MU5	8,69	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0			☺	☺	☺		
	WNMG080408-MU5	8,69	0,8	0,15–0,40	0,6–5,0		☺	☺	☺	☺		
	WNMG080412-MU5	8,69	1,2	0,20–0,50	1,0–5,0		☺	☺	☺	☺		
	WNMG080416-MU5	8,69	1,6	0,25–0,55	1,2–5,0		☺	☺	☺	☺		
	WNMG080408-RM5	8,69	0,8	0,20–0,40	1,2–4,5			☺	☺	☺		

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

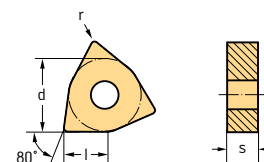
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Trójkątne negatywowe 80°

WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
					HC						HE	HC
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP10C		
	WNMG060408-RP5	6,52	0,8	0,20–0,40	0,8–4,0		☺	☺	☺			
	WNMG060412-RP5	6,52	1,2	0,25–0,50	1,0–4,0		☺	☺	☺			
	WNMG080408-RP5	8,69	0,8	0,20–0,40	0,8–6,0		☺	☺	☺			
	WNMG080412-RP5	8,69	1,2	0,25–0,60	1,0–6,0		☺	☺	☺			
	WNMG080416-RP5	8,69	1,6	0,35–0,70	1,6–6,0		☺	☺	☺			
	WNMG100612-RP5	10,86	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0		☺	☺	☺			
	WNMG100616-RP5	10,86	1,6	0,35–0,70	1,6–8,0		☺	☺	☺			
	WNMG080408-RP7	8,69	0,8	0,18–0,40	0,8–5,0		☺	☺	☺			
	WNMG080412-RP7	8,69	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0		☺	☺	☺			
	WNMG100608-RP7	10,86	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0			☺	☺			
	WNMG100612-RP7	10,86	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0			☺	☺			
	WNMG100616-RP7	10,86	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0				☺			
	WNMM080412-HU3	8,69	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0			☺				
	WNMM100612-HU3	10,86	1,2	0,35–0,70	1,2–8,0			☺				
	WNMM100616-HU3	10,86	1,6	0,40–0,90	1,6–8,0			☺				

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

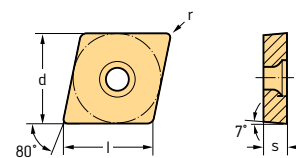
HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

Rombowe pozytywowe 80°

CCMT / CCGT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

						P						K
						HC			HE		HC	
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WKP01G
Oznaczenie		l mm	r mm	f mm	a _p mm							
 Wiper	CCMT060202-FW4	6,45	0,2	0,03–0,15	0,1–1,5							
	CCMT060204-FW4	6,45	0,4	0,05–0,30	0,2–2,0							
	CCMT060208-FW4	6,45	0,8	0,09–0,35	0,3–2,0							
	CCMT09T302-FW4	9,67	0,2	0,03–0,15	0,1–2,0							
	CCMT09T304-FW4	9,67	0,4	0,07–0,30	0,2–2,5							
	CCMT09T308-FW4	9,67	0,8	0,12–0,50	0,3–2,5							
	CCGT060202-FL2	6,45	0,2	0,04–0,10	0,1–1,0							
	CCGT060204-FL2	6,45	0,4	0,06–0,15	0,2–1,5							
	CCGT09T302-FL2	9,67	0,2	0,04–0,10	0,1–1,0							
	CCGT09T304-FL2	9,67	0,4	0,06–0,15	0,2–1,5							
	CCGT060201M-FP2	6,45	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5							
	CCGT060202M-FP2	6,45	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0							
	CCGT060204M-FP2	6,45	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5							
	CCGT09T301M-FP2	9,67	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5							
	CCGT09T302M-FP2	9,67	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0							
	CCGT09T304M-FP2	9,67	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5							
	CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	0,10–0,30	0,3–3,0							
	CCGT060202MR-FX4	6,45	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5							
	CCGT060204MR-FX4	6,45	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0							
	CCGT09T302MR-FX4	9,67	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5							
	CCGT09T304MR-FX4	9,67	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0							
	CCGT09T308MR-FX4	9,67	0,77	0,08–0,25	0,2–2,5							
	CCGT060202ML-FX4	6,45	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5							
	CCGT060204ML-FX4	6,45	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0							
	CCGT09T302ML-FX4	9,67	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5							
	CCGT09T304ML-FX4	9,67	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0							
	CCGT09T308ML-FX4	9,67	0,77	0,08–0,25	0,2–2,5							
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0							
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5							
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5							
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0							
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5							
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5							
	CCMT120404-FP4	12,9	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5							
	CCMT120408-FP4	12,9	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5							
	CCMT060204-FP6	6,45	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0							
	CCMT060208-FP6	6,45	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0							
	CCMT09T304-FP6	9,67	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0							
	CCMT09T308-FP6	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–2,0							
	CCMT120404-FP6	12,9	0,4	0,10–0,25	0,3–2,5							
	CCMT120408-FP6	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5							

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

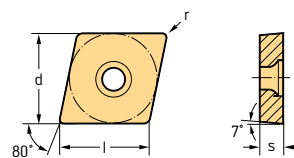
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Rombowe pozytywowe 80°

CCMT / CCGT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

						P						K
						HC				HE		HC
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WKP01G
	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm							
 Wiper	CCMT09T304-MW4	9,67	0,4	0,12–0,40	0,5–4,0		☺	☺				
	CCMT09T308-MW4	9,67	0,8	0,15–0,50	0,7–4,0		☺	☺				
	CCMT09T312-MW4	9,67	1,2	0,17–0,55	0,8–4,0			☺				
	CCMT120404-MW4	12,9	0,4	0,12–0,40	0,5–4,5			☺				
	CCMT120408-MW4	12,9	0,8	0,17–0,55	0,7–4,5		☺	☺	☺			
	CCMT120412-MW4	12,9	1,2	0,17–0,55	0,8–4,5			☺				
	CCMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☺	☺				
	CCMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0		☺	☺	☺			
	CCMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☺	☺	☺			
	CCMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☺	☺	☺			
	CCMT120404-MP4	12,9	0,4	0,12–0,25	0,4–3,5		☺	☺	☺			
	CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5		☺	☺	☺			
	CCGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			☺				
	CCGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☺	☺	☺			
	CCGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☺	☺	☺			
	CCGT120408-MP4	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5		☺	☺	☺			
	CCMT060204-MP6	6,45	0,4	0,10–0,20	0,4–2,5		☺	☺	☺			
	CCMT090304-MP6	9,67	0,4	0,10–0,25	0,4–3,5			☺				
	CCMT090308-MP6	9,67	0,8	0,15–0,32	0,6–3,5			☺				
	CCMT09T304-MP6	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☺	☺	☺			
	CCMT09T308-MP6	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☺	☺	☺			
	CCMT120408-MP6	12,9	0,8	0,15–0,35	0,6–4,0		☺	☺	☺			
	CCMT160508-MP6	16,12	0,8	0,15–0,40	0,8–4,0			☺	☺			
	CCMT060204-RP4	6,45	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5		☺	☺	☺			
	CCMT060208-RP4	6,45	0,8	0,16–0,30	0,6–2,5			☺	☺			
	CCMT09T304-RP4	9,67	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☺	☺	☺	☺		
	CCMT09T308-RP4	9,67	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0		☺	☺	☺	☺		
	CCMT120404-RP4	12,9	0,4	0,12–0,30	0,4–4,0		☺	☺	☺	☺		
	CCMT120408-RP4	12,9	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0		☺	☺	☺	☺		
	CCMT120412-RP4	12,9	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0		☺	☺	☺	☺		

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

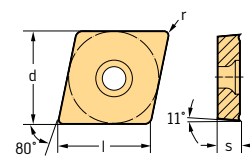
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = węgiel pokrywany
HE = cermet pokrywany

Rombowe pozytywowe 80°

CPGT / CPMT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		
					HC		HE
					WPP10G	WPP20G	WEP10C
	CPGT050202M-FP2	5,64	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0		☺
	CPGT050204M-FP2	5,64	0,37	0,08–0,20	0,2–2,0		☺
	CPMT050204-FP4	5,64	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	
	CPMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	
	CPMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	
	CPMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	☺	
	CPMT04T104-MP4	4,84	0,4	0,06–0,16	0,3–1,5	☺	
	CPMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	☺	
	CPMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0	☺	
	CPMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☺	
	CPMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☺	
	CPGT050204-MP4	5,64	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5	☺	
	CPGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	☺	☺
	CPGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☺	☺
	CPGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☺	☺

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WEP10C: CPGT050202M-FP2 WEP10C

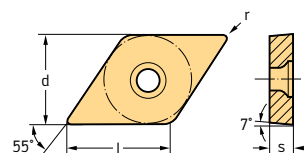
HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

Rombowe pozytywowe 55°

DCMT / DCGT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K
						HC			HE			
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	
 Wiper	DCMT070202-FW4	7,75	0,2	0,03–0,15	0,1–1,5			☺				
	DCMT070204-FW4	7,75	0,4	0,05–0,25	0,2–2,0	☺	☺	☺				☺
	DCMT070208-FW4	7,75	0,8	0,09–0,35	0,3–2,0		☺	☺				
	DCMT11T302-FW4	11,63	0,2	0,03–0,15	0,1–2,0			☺				
	DCMT11T304-FW4	11,63	0,4	0,07–0,30	0,2–2,5	☺	☺	☺				☺
	DCMT11T308-FW4	11,63	0,8	0,12–0,40	0,3–2,5	☺	☺	☺				☺
	DCGT11T304-FL2	11,63	0,4	0,06–0,15	0,2–1,5			☺				
	DCGT11T308-FL2	11,63	0,8	0,08–0,20	0,3–1,5			☺				
	DCGT070202M-FP2	7,75	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0						☺	
	DCGT070204M-FP2	7,75	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5						☺	
	DCGT11T3005M-FP2	11,63	0,03	0,01–0,04	0,1–1,0						☺	
	DCGT11T301M-FP2	11,63	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5						☺	
	DCGT11T302M-FP2	11,63	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0						☺	
	DCGT11T304M-FP2	11,63	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5						☺	
	DCGT11T308M-FP2	11,63	0,77	0,10–0,30	0,3–3,0					☺		
	DCGT070202MR-FX4	7,75	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5					☹		
	DCGT070204MR-FX4	7,75	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0					☹		
	DCGT11T302MR-FX4	11,63	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5					☹		
	DCGT11T304MR-FX4	11,63	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0					☹		
	DCGT11T308MR-FX4	11,63	0,77	0,08–0,25	0,2–2,5					☹		
	DCGT070202ML-FX4	7,75	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5					☹		
	DCGT070204ML-FX4	7,75	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0					☹		
	DCGT11T302ML-FX4	11,63	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5					☹		
	DCGT11T304ML-FX4	11,63	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0					☹		
	DCGT11T308ML-FX4	11,63	0,77	0,08–0,25	0,2–2,5					☹		
	DCMT070202-FP4	7,75	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	☺	☺	☺			☺	☺
	DCMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	☺			☺	☺
	DCMT070208-FP4	7,75	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☺	☺				
	DCMT11T302-FP4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	☺	☺	☺				☺
	DCMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	☺			☺	☺
	DCMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	☺	☺	☺			☺	☺
	DCMT070204-FP6	7,75	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0		☺	☺				
	DCMT11T304-FP6	11,63	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0		☺	☺				
	DCMT11T308-FP6	11,63	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0		☺	☺				
	DCMT11T304-MW4	11,63	0,4	0,12–0,40	0,5–4,0		☺	☺				
	DCMT11T308-MW4	11,63	0,8	0,15–0,50	0,5–4,0		☺	☺				
	DCMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☺	☺				
	DCMT070208-MP4	7,75	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0		☺	☺				
	DCMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☺	☺				
	DCMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☺	☺				
	DCMT11T312-MP4	11,63	1,2	0,15–0,35	0,5–3,0		☺	☺				

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

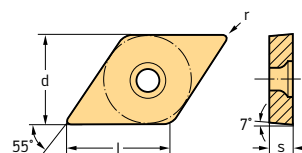
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Rombowe pozytywowe 55°

DCMT / DCGT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K
						WKP01G	HC		WEP01C	WEP10C	WKP01G	
							WPP10G	WPP20G				WPP30G
	DCGT070204-MP4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			☞				
	DCGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☞	☞				
	DCGT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☞	☞				
	DCMT11T304-MP6	11,63	0,4	0,10–0,25	0,4–3,5		☞	☞	☞			
	DCMT11T308-MP6	11,63	0,8	0,15–0,32	0,6–3,5		☞	☞	☞			
	DCMT150404-MP6	15,5	0,4	0,10–0,25	0,4–4,0			☞				
	DCMT150408-MP6	15,5	0,8	0,12–0,36	0,6–4,0			☞	☞			
	DCMT070204-RP4	7,75	0,4	0,12–0,20	0,4–2,0		☞	☞	☞			
	DCMT070208-RP4	7,75	0,8	0,16–0,30	0,6–2,0		☞	☞	☞			
	DCMT11T304-RP4	11,63	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☞	☞	☞			
	DCMT11T308-RP4	11,63	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0		☞	☞	☞			
	DCMT11T312-RP4	11,63	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0		☞	☞	☞			

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

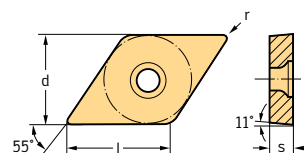
HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

Rombowe pozytywowe 55°

DPMT / DPGT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		
						WPP10G	WPP20G	HC
	DPMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	
	DPMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	
	DPMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	☺	☺	
	DPMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☹	☹
	DPMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☹	☹
	DPMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☹	☹
	DPGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☹	☹

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

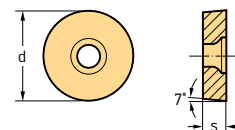
Przykład zamówienia dla gatunku WPP10G: DPMT070204-FP4 WPP10G

HC = węgiel pokrywany

Okrągłe pozytywowe

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	d mm	f mm	a _p mm	P		
					WPP10G	WPP20G	WPP30G
	RCMT0602M0-FP4	6	0,07–0,30	0,6–2,5	☺	☹	
	RCMT0803M0-FP4	8	0,08–0,30	0,8–3,0		☹	
	RCMT10T3M0-FP4	10	0,10–0,35	1,0–4,0		☹	
	RCMT1204M0-FP4	12	0,12–0,40	1,2–5,0	☺	☹	
	RCMT0602M0-RP4	6	0,08–0,50	0,6–2,5		☹	☹
	RCMT060300-RP4	6,35	0,08–0,50	0,6–2,5		☹	
	RCMT0803M0-RP4	8	0,10–0,60	0,8–3,0	☺	☹	☹
	RCMT09T300-RP4	9,525	0,10–0,60	0,8–3,0		☹	
	RCMT10T3M0-RP4	10	0,12–0,80	1,0–4,0	☺	☹	☹
	RCMT120400-RP4	12,7	0,12–1,00	1,2–5,0		☹	
	RCMT1204M0-RP4	12	0,12–1,00	1,2–5,0	☺	☹	☹
	RCMT1605M0-RP4	16	0,15–1,20	1,6–7,0	☺	☹	☹
	RCMT1606M0-RP4	16	0,15–1,20	1,6–7,0	☺	☹	☹

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP10G: RCMT0602M0-FP4 WPP10G

HC = węgiel pokrywany

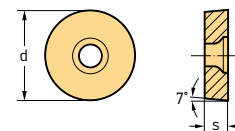
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Okrągłe pozytywowe

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	d mm	f mm	ap mm	P		
					HC		
					WPP10G	WPP20G	WPP30G
	RCMT10T3M0-HU6	10	0,12–0,80	1,0–4,0	☺	☹	☹
	RCMT1204M0-HU6	12	0,12–1,20	1,2–5,0	☺	☹	☹
	RCMT1606M0-HU6	16	0,15–1,20	1,6–7,0	☺	☹	☹
	RCMX2006M0-HU6	20	0,25–1,40	2,0–9,0	☺	☹	☹
	RCMX2507M0-HU6	25	0,30–1,60	2,5–11,0	☺	☹	☹
	RCMX3209M0-HU6	32	0,30–1,70	3,2–15,0	☺	☹	☹

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

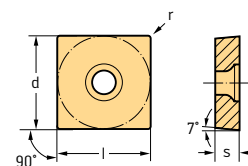
Przykład zamówienia dla gatunku WPP10G: RCMT0602M0-FP4 WPP10G

HC = węgiel pokrywany

Kwadratowe pozytywowe

SCMT / SCGT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P					K
						HC					HC
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G
	SCMT060204-FP4	6,35	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☹	☹	☹	☹	
	SCMT09T304-FP4	9,53	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5	☺	☹	☹	☹	☹	
	SCMT09T308-FP4	9,53	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	☺	☹	☹	☹	☹	
	SCMT120404-FP4	12,7	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5	☺	☹	☹	☹	☹	
	SCMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	☺	☹	☹	☹	☹	
	SCMT120412-FP4	12,7	1,2	0,12–0,32	0,3–1,8	☺	☹	☹	☹	☹	
	SCMT09T304-FP6	9,53	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0	☺	☹	☹	☹	☹	
	SCMT09T308-FP6	9,53	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0	☺	☹	☹	☹	☹	
	SCMT120408-FP6	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5	☺	☹	☹	☹	☹	
	SCMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☺	☹	☹	☹	☹	
	SCMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☺	☹	☹	☹	☹	
	SCMT120408-MP4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5	☺	☹	☹	☹	☹	

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP10G: SCMT060204-FP4 WPP10G

HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

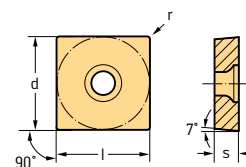
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Kwadratowe pozytywowe

SCMT / SCGT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					K	
						HC					HE	
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WPP10C	WKP01G	HC
	SCGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0							
	SCGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0							
	SCGT120408-MP4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5							
	SCMT09T304-RP4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0							
	SCMT09T308-RP4	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0							
	SCMT09T312-RP4	9,53	1,2	0,20-0,45	0,8-5,0							
	SCMT120404-RP4	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0							
	SCMT120408-RP4	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0							
	SCMT120412-RP4	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0							

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP10G: SCMT060204-FP4 WPP10G

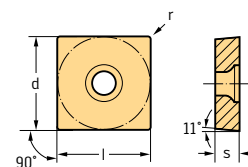
HC = węglik pokrywany

HE = cermet pokrywany

Kwadratowe pozytywowe

SPMT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P
					HC WPP20G
	SPMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0
	SPMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

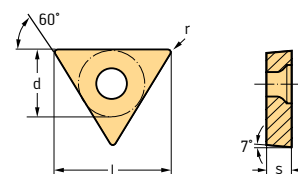
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: SPMT09T304-MP4 WPP20G

HC = węgiel pokrywany

Trójkątne pozytywowe 60°

TCMT / TCGT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K
					HC						HC
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WKP01G
	TCMT090202-FW4	9,62	0,2	0,03-0,15	0,1-1,5						
	TCMT090204-FW4	9,62	0,4	0,05-0,30	0,2-2,0						
	TCMT110204-FW4	11	0,4	0,07-0,30	0,2-2,5						
	TCMT110208-FW4	11	0,8	0,12-0,40	0,3-2,5						
	TCMT16T304-FW4	16,5	0,4	0,07-0,35	0,2-2,5						
	TCMT16T308-FW4	16,5	0,8	0,12-0,50	0,3-2,5						
	TCGT06T104M-FP2	6,87	0,37	0,08-0,25	0,2-2,0						
	TCGT090204M-FP2	9,62	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5						
	TCGT110202M-FP2	11	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0						
	TCGT110204M-FP2	11	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5						
	TCGT090204MR-FX4	9,62	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0						
	TCGT110204MR-FX4	11	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0						
	TCGT090204ML-FX4	9,62	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0						
	TCGT110204ML-FX4	11	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0						

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

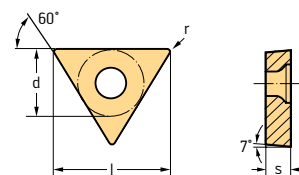
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Trójkątne pozytywowe 60°

TCMT / TCGT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						K	
						HC				HE			H
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C		
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2	0,02–0,10	0,1–1,0			☺					
	TCMT06T104-FP4	6,87	0,4	0,04–0,17	0,1–1,0			☺			☺		
	TCMT090202-FP4	9,62	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			☺					
	TCMT090204-FP4	9,62	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	☺			☺	☺	
	TCMT090208-FP4	9,62	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			☺					
	TCMT110202-FP4	11	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			☺	☺				
	TCMT110204-FP4	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	☺			☺	☺	
	TCMT110208-FP4	11	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☺	☺			☺		
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			☺					
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	☺				☺	
TCMT16T308-FP4	16,5	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☺	☺			☺			
	TCMT110204-FP6	11	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0			☺					
	TCMT110208-FP6	11	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0			☺					
	TCMT16T304-FP6	16,5	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0			☺					
	TCMT16T308-FP6	16,5	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0			☺					
	TCMT16T304-MW4	16,5	0,4	0,12–0,40	0,5–4,0			☺					
	TCMT16T308-MW4	16,5	0,8	0,15–0,50	0,5–4,0			☺					
Wiper													
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			☺					
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0			☺					
	TCMT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☺	☺					
	TCMT110208-MP4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0		☺	☺					
	TCMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☺	☺					
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☺	☺					
	TCMT220408-MP4	22	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5			☺					
	TCGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			☺					
	TCGT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☺	☺					
	TCGT110208-MP4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0			☺					
	TCMT110204-MP6	11	0,4	0,10–0,20	0,4–2,5		☺	☺					
	TCMT110304-MP6	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0			☺					
	TCMT16T304-MP6	16,5	0,4	0,10–0,25	0,4–3,5		☺	☺					
	TCMT16T308-MP6	16,5	0,8	0,15–0,32	0,6–3,5		☺	☺					
	TCMT090204-RP4	9,62	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0			☺	☺				
	TCMT090208-RP4	9,62	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0			☺	☺	☺			
	TCMT110204-RP4	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☺	☺					
	TCMT110208-RP4	11	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0			☺	☺	☺			
	TCMT16T304-RP4	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☺	☺	☺				
	TCMT16T308-RP4	16,5	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0		☺	☺	☺				
	TCMT16T312-RP4	16,5	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0		☺	☺	☺				

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

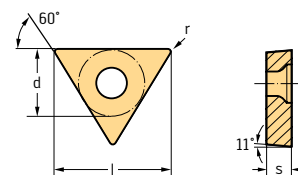
HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

Trójkątne pozytywowe 60°

TPMT / TPGT / TPMR / TPGN

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P	
						WPP10G	WPP20G
	TPMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺
	TPMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺
	TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☺
	TPMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☺
	TPMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0	☺	☺
	TPMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☺	☺
	TPMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☺	☺
	TPGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☺
	TPGT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☺
	TPGT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☺	☺
	TPGT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☺	☺
	TPMR110304	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☺	☺
	TPMR110308	11	0,8	0,12-0,25	0,4-3,0	☺	☺
	TPMR160304	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☺	☺
	TPMR160308	16,5	0,8	0,16-0,30	0,6-4,0	☺	☺
	TPGN160304	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,0	☺	☺
	TPGN160308	16,5	0,8	0,12-0,30	0,8-3,0	☺	☺

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

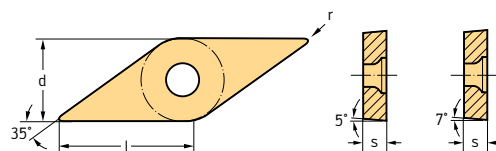
Przykład zamówienia dla gatunku WPP10G: TPMT110204-FP4 WPP10G

HC = węgiel pokrywany

Rombowe pozytywowe 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						K
						WC	HC	HE	HE	HC	HC	
	VBGT110302-FL2	11,07	0,2	0,04–0,10	0,1–1,0							
	VBGT110304-FL2	11,07	0,4	0,06–0,15	0,2–1,5							
	VCGT110305M-FP2	11,07	0,03	0,01–0,04	0,1–1,0							
	VCGT110301M-FP2	11,07	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5							
	VCGT110302M-FP2	11,07	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0							
	VCGT110304M-FP2	11,07	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5							
	VCGT160402M-FP2	16,61	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0							
	VCGT160404M-FP2	16,61	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5							
	VCGT160408M-FP2	16,61	0,77	0,10–0,30	0,3–3,0							
	VCGT110302MR-FX4	11,07	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5							
	VCGT110304MR-FX4	11,07	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0							
	VCGT160404MR-FX4	16,61	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0							
	VCGT110302ML-FX4	11,07	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5							
	VCGT110304ML-FX4	11,07	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0							
	VCGT160404ML-FX4	16,61	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0							
	VCMT110302-FP4	11,07	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0							
	VCMT110304-FP4	11,07	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5							
	VCMT160402-FP4	16,61	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0							
	VCMT160404-FP4	16,61	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5							
	VCMT160408-FP4	16,61	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5							
	VBMT110304-FP6	11,07	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0							
	VBMT110308-FP6	11,07	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0							
	VBMT160404-FP6	16,61	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0							
	VBMT160406-FP6	16,61	0,6	0,10–0,25	0,4–2,0							
	VBMT160408-FP6	16,61	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0							
	VBMT160412-FP6	16,61	1,2	0,12–0,30	0,6–2,0							
	VBMT110304-MP4	11,07	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5							
	VBMT110308-MP4	11,07	0,8	0,12–0,25	0,5–1,5							
	VBMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							
	VBMT160406-MP4	16,61	0,6	0,12–0,25	0,5–2,0							
	VBMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0							
	VBMT160412-MP4	16,61	1,2	0,12–0,32	0,5–2,0							
	VCMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							
	VCMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0							
	VBMT160404-MP6	16,61	0,4	0,10–0,25	0,4–2,5							
	VBMT160408-MP6	16,61	0,8	0,15–0,30	0,6–2,5							
	VCMT110304-RP4	11,07	0,4	0,12–0,20	0,4–2,5							
	VCMT110308-RP4	11,07	0,8	0,16–0,25	0,6–3,0							
	VCMT160404-RP4	16,61	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5							
	VCMT160406-RP4	16,61	0,6	0,15–0,25	0,6–3,0							
	VCMT160408-RP4	16,61	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0							
	VCMT160412-RP4	16,61	1,2	0,20–0,35	0,8–3,0							

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

HC = węgiel pokrywany
HE = cermet pokrywany

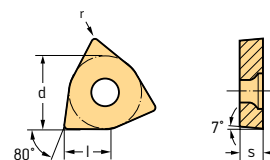
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych =  → średnich =  → niekorzystnych =  warunków obróbki

Rombowe pozytywowe 80°

WCMT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P HC		
						WPP10G	WPP20G	WPP30G
	WCMT040202-FP4	4,34	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	☺	☹	
	WCMT040204-FP4	4,34	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☹	
	WCMT040208-FP4	4,34	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☹	
	WCMT06T302-FP4	6,52	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0		☹	
	WCMT06T304-FP4	6,52	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☹	
	WCMT06T308-FP4	6,52	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☹	
	WCMT080404-FP4	8,69	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☹	
	WCMT080408-FP4	8,69	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☹	
	WCMT040204-FP6	4,34	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0		☹	
	WCMT040208-FP6	4,34	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0		☹	
	WCMT06T304-MP4	6,52	0,4	0,08–0,25	0,4–2,5		☹	
	WCMT06T308-MP4	6,52	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5		☹	
	WCMT030202-RP4	3,91	0,2	0,08–0,12	0,2–1,5		☹	
	WCMT040204-RP4	4,34	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5		☹	
	WCMT06T304-RP4	6,52	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☹	
	WCMT06T308-RP4	6,52	0,8	0,16–0,35	0,6–3,0		☹	☹
	WCMT080404-RP4	8,69	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☹	
	WCMT080408-RP4	8,69	0,8	0,16–0,40	0,6–4,0		☹	☹
	WCMT080412-RP4	8,69	1,2	0,20–0,45	0,8–4,0		☹	

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP10G: WCMT040202-FP4 WPP10G

HC = węgiel pokrywany

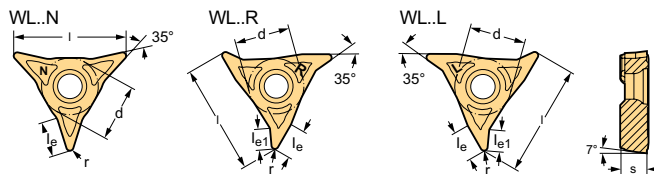
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P				K
								WKPD1G	WPP10G	WPP20G	WKP01G	
	WL17-VC0504N-FP4	0,4	17	5		0,05–0,20	0,1–1,8					
	WL17-VC0508N-FP4	0,8	17	5,7		0,08–0,25	0,2–1,8					
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05–0,20	0,1–2,0					
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08–0,25	0,2–2,0					
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0					
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0					
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0					
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0					
	WL17-VC0504N-MP4	0,4	17	5		0,08–0,25	0,4–2,0					
	WL17-VC0508N-MP4	0,8	17	5,7		0,12–0,30	0,5–2,0					
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08–0,25	0,4–2,5					
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,12–0,32	0,5–2,5					
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,12–0,35	0,5–2,5					
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	25	8,7		0,12–0,40	0,5–2,5					
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5					
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5					
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5					
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5					

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: WL17-VC0504N-FP4 WPP20G

HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT

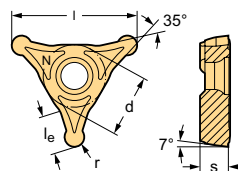
Optymalna płytka skrawająca do → dobrych =  → średnich =  → niekorzystnych =  warunków obróbki

   / ★ = Nowość w ofercie

Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego – WL

47

Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego WL...-RC... Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

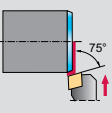
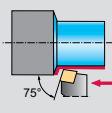
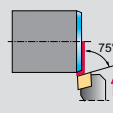
Oznaczenie	r mm	l mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P
						HC
 WL25-RC0420N-MU6 WL25-RC0525N-MU6	2	25	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0	WPP20G
	2,5	25	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5	WPP20G

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: WL25-RC0420N-MU6 WPP20G

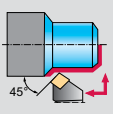
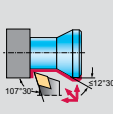
HC = węgiel pokrywany

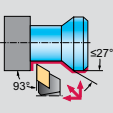
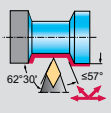
Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	DCLN	DCLN...-P	PCLN	DCBN
Kąt przystawienia	95°	95°	95°	75°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	16–32	20–32	16–50	25–32
Wielkość chwytu h [Inch]	0,625–1,500	0,750–1,000		
Wielkość płytki l [mm]	9–19	12–16	9–25	12–19
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	DCLN	DCLN-P	PCLN	DCBN

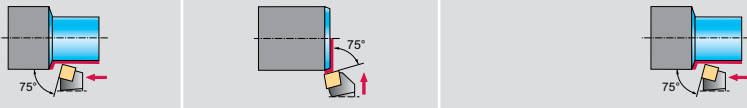
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	DCKN	DCRN	PCBN	PCKN
Kąt przystawienia	75°	75°	75°	75°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	25–32		25–32	25
Wielkość chwytu h [Inch]	1,000–1,250	1,000–1,250		
Wielkość płytki l [mm]	12–16	12–19	12–19	12
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/			

Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
				
				
Oznaczenie	PCSN	DDHN	DDQN	DDJN
Kąt przystawienia	45°	107,5°	107,5°	93°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]	25	20–25		20–32
Wielkość chwytu h [Inch]			1,000–1,250	0,625–1,500
Wielkość płytki l [mm]	12	15	15	11–15
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/			

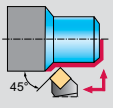
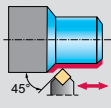
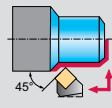
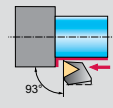
Typ				
Obróbka				
				
				
Oznaczenie	DDJN...-P	PDJN	DDNN	DDPN
Kąt przystawienia	93°	93°	62,5°	62,5°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–25	16–32	20–32	
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,000			0,750–1,250
Wielkość płytki l [mm]	11–15	11–15	11–15	15
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/			

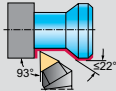
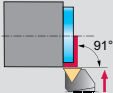
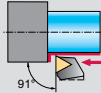
Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	DSBN	DSKN	DSRN	DSBN...-P
Kąt przystawienia	75°	75°	75°	75°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	25–40	25–32		25
Wielkość chwytu h [Inch]			0,750–1,500	
Wielkość płytki l [mm]	12–19	12–15	12–25	12
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/	DSBN	DSKN	DSRN
				DSBN-P

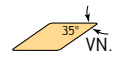
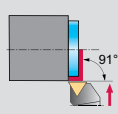
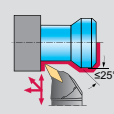
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	PSBN	PSKN	DSDN	DSSN
Kąt przystawienia	75°	75°	45°	45°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–50	20–32	20–32	20–32
Wielkość chwytu h [Inch]			0,625–1,500	1,000
Wielkość płytki l [mm]	12–25	12–19	9–25	12–19
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/	PSBN	PSKN	DSDN
				DSSN

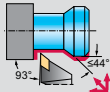
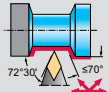
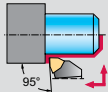
Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	DSSN...-P	PSDN	PSSN	DTJN
Kąt przystawienia	45°	45°	45°	93°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	25	12–40	16–32	
Wielkość chwytu h [Inch]				0,750–1,250
Wielkość płytki l [mm]	12	9–25	9–19	16–27
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	DSSN-P	PSDN	PSSN	DTJN

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	MTJN	DTFN	DTGN	DTGN...-P
Kąt przystawienia	93°	91°	91°	91°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	20–32		20–32	20–25
Wielkość chwytu h [Inch]		1,000		
Wielkość płytki l [mm]	16–22	22	16–22	16
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	MTJN	DTFN	DTGN	DTGN-P

Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
				
				
Oznaczenie	PTFN	PTGN	DVPN	DVTN
Kąt przystawienia	91°	91°	117,5°	117,5°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]	16–25	16–40	25–32	
Wielkość chwytu h [Inch]				0,750–1,250
Wielkość płytki l [mm]	16	11–27	16	16
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	PTFN	PTGN	DVPN	DVTN

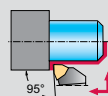
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	DVJN	DVJN...-P	DVVN	DWLN
Kąt przystawienia	93°	93°	72,5°	95°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnątrzne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–32	20–25	20–32	16–32
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,250	0,750–1,000	0,750–1,250	0,750–1,250
Wielkość płytki l [mm]	16	16	16	6–10
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	DVJN	DVJN-P	DVVN	DWLN

Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywowa

Typ



Obróbka



Oznaczenie	DWLN...-P	PWLN
Kąt przystawienia	95°	95°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–25	16–32
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,000	
Wielkość płytki l [mm]	8	6–10

Strona w katalogu

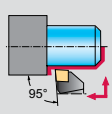
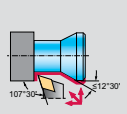
Kod QR

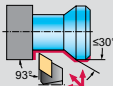

www.walter-tools.com/woc/

DWLN-P

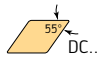
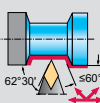
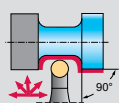
PWLN

Oprawka tokarska z chwytem czworokątnym – geometria pozytywowa

Typ				
Obróbka				
	NEW		NEW	
				
Oznaczenie	SCLC	SCLC...-P	SCLC...-S-P	SDHC
Kąt przystawienia	95°	95°	95°	107,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	10–25	20–25	10–16	12–25
Wielkość chwytu h [Inch]	0,375–1,250	0,750–1,000		
Wielkość płytki l [mm]	6–12	9	6–9	7–11
Strona w katalogu		70	72	
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	SCLC	SCLC-P	SCLC-S-P	SDHC

Typ				
Obróbka				
				
				
Oznaczenie	SDJC	SDJC...-P	SDJC...-S-P	DDJC...-P
Kąt przystawienia	93°	93°	93°	93°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	10–25	20–25	10–16	20–25
Wielkość chwytu h [Inch]	0,375–1,000	0,750–1,000		
Wielkość płytki l [mm]	7–11	11	7–11	11
Strona w katalogu		73	75	
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	SDJC	SVJC-P	SVJC-S-P	DDJC-P

Oprawka tokarska z chwytem czworokątnym – geometria pozytywowa

Typ		
Obróbka		

NEW



Oznaczenie	SDNC	SDNC...-P	SRAC	SRDC
Kąt przystawienia	62,5°	62,5°	0°	0°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnątrzne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]	10–25	12–16		12–32
Wielkość chwytu h [Inch]			1,000–1,250	0,500–1,250
Wielkość płytki l [mm]	7–11	7–11	6–12	6–16
Strona w katalogu		76		

Kod QR



SDNC



SDNC-P

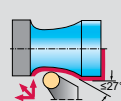
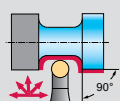
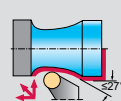


SRAC



SRDC

www.walter-tools.com/woc/

Typ	 RC..		
Obróbka			



Oznaczenie	SRGC	SRSC	PRDC	PRGC
Kąt przystawienia	0°	0°	0°	0°
System mocowania	Śruba	Śruba	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]		20–32	20–50	20–40
Wielkość chwytu h [Inch]	1,000	1,000		
Wielkość płytki l [mm]	12	6–16	10–32	10–25
Strona w katalogu				

Kod QR



SRGC



SRSC



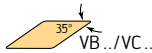
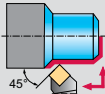
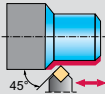
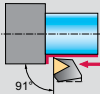
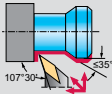
PRDC

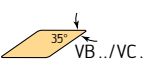
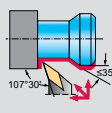
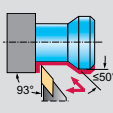


PRGC

www.walter-tools.com/woc/

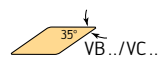
Oprawka tokarska z chwytem czworokątnym – geometria pozytywowa

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	SSDC	SSDCN	STGC	SVHB
Kąt przystawienia	45°	45°	91°	107,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]	16–25	12–25	12–25	16–32
Wielkość chwytu h [Inch]		0,375–0,750	0,375–1,000	
Wielkość płytki l [mm]	9–12	6–12	11–16	11–16
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	SSDC	SSDCN	STGC	SVHB

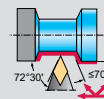
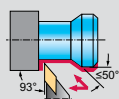
Typ	 VB../VC..			
Obróbka				
				
Oznaczenie	PVHB	SVJB	SVJB...-P	SVJB...-S-P
Kąt przystawienia	107,5°	93°	93°	93°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	16–32	12–32	20–25	10–16
Wielkość chwytu h [Inch]		0,500–1,000		
Wielkość płytki l [mm]	11–16	11–16	16	11
Strona w katalogu			77	78
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	PVHB	SVJB	SVJB-P	SVJB-S-P

Oprawka tokarska z chwytem czworokątnym – geometria pozytywna

Typ



Obróbka



Oznaczenie	DVJB...-P	PVJB	SVVB	PVVB
Kąt przystawienia	93°	93°	72,5°	72,5°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Śruba	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–25	16–32	12–32	20–32
Wielkość chwytu h [Inch]			0,750–1,000	
Wielkość płytki l [mm]	16	11–16	11–16	11–16

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

DVJB-P

PVJB

SVVB

PVVB

Typ



Obróbka



Oznaczenie	SWLC
Kąt przystawienia	95°
System mocowania	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	12–25
Wielkość chwytu h [Inch]	
Wielkość płytki l [mm]	4–8

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

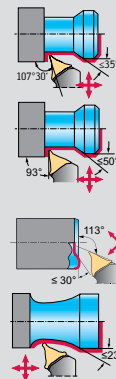
SWLC

Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiującego WL

Typ



Obróbka



Oznaczenie	W1011	W1011...-P	W1011...-S-P
Kąt przystawienia	107,5°	107,5°	107,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	16–25	16–32	12–16
Wielkość chwytu h [Inch]		0,750–1,000	
Wielkość płytki l [mm]	25	17–25	17

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

W1011

W1011-P

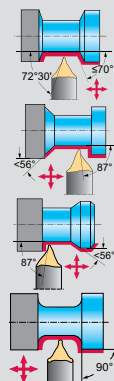
W1011-S-P

Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiującego WL

Typ



Obróbka



Oznaczenie	W1010...-P
Kąt przystawienia	72,5°
System mocowania	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	16–25
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,000
Wielkość płytki l [mm]	17–25

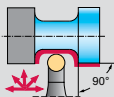
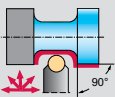
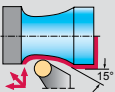
Strona w katalogu

Kod QR

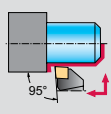
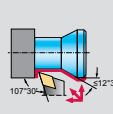

www.walter-tools.com/woc/

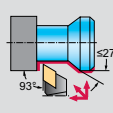
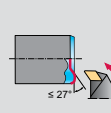
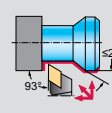
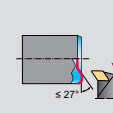
W1010-P

Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – ceramiczne płytki skrawające

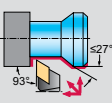
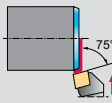
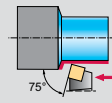
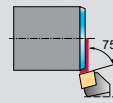
Typ	 RC../RP..	 RN..		
Obróbka				
				
Oznaczenie	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN...-P
Kąt przystawienia	0°	0°	0°	0°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	32	25–32	25–32	25
Wielkość chwytu h [Inch]				
Wielkość płytki l [mm]	9–12	12	12–15	12
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN-P

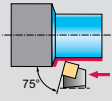
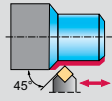
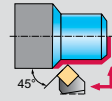
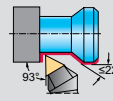
Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	C...-DCLN	C...-DCLN...-P	C...-PCLN	C...-DDHN...-P
Kąt przystawienia	95°	95°	95°	107,5°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C3–C8	C6
Wielkość płytki l [mm]	12–19	12–16	12–25	15
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/C-DCLN	www.walter-tools.com/woc/C-DCLN-P	www.walter-tools.com/woc/C-PCLN	www.walter-tools.com/woc/C-DDHN-P

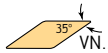
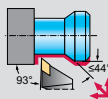
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	C...-DDJN	C...-DDUN	C...-DDJN...-P	C...-DDUN...-P
Kąt przystawienia	93°	93°	93°	93°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C4–C8	C6
Wielkość płytki l [mm]	11–15	15	11–15	15
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/C-DDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DDUN	www.walter-tools.com/woc/C-DDJN-P	www.walter-tools.com/woc/C-DDUN-P

Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	C...-PDJN	C...-DSKN	C...-DSRN	C...-PSKN
Kąt przystawienia	93°	75°	75°	75°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C3–C6	C4–C8	C4–C8	C6–C8
Wielkość płytki l [mm]	11–15	12–19	12–25	15–19
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/C-PDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DSKN	www.walter-tools.com/woc/C-DSRN	www.walter-tools.com/woc/C-PSKN

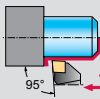
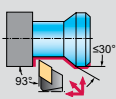
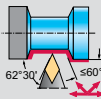
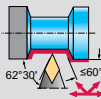
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	C...-PSRN	C...-DSDN	C...-DSSN	C...-MTJN
Kąt przystawienia	75°	45°	45°	93°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C6–C8	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Wielkość płytki l [mm]	19–25	12–25	12–19	16–22
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/C-PSRN	www.walter-tools.com/woc/C-DSDN	www.walter-tools.com/woc/C-DSSN	www.walter-tools.com/woc/C-MTJN

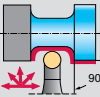
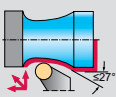
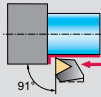
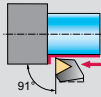
Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	C...-DTGN...-P	C...-DVJN	C...-DVJN...-P	C...-DWLN
Kąt przystawienia	91°	93°	93°	95°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C4	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Wielkość płytki l [mm]	16	16	16	6–10
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-DTGN-P	C-DVJN	C-DVJN-P	C-DWLN

Typ		
Obróbka		
		
Oznaczenie	C...-DWLN...-P	C...-PWLN
Kąt przystawienia	95°	95°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C4–C6	C3–C6
Wielkość płytki l [mm]	8	6–10
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	C-DWLN-P	C-PWLN

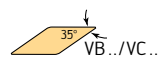
Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria pozytywowa

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	C...-SCLC	C...-SDJC	C...-DDJC...-P	C...-SDNC
Kąt przystawienia	95°	93°	93°	62,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Łapa mocująca	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C5	C3–C5
Wielkość płytki l [mm]	9–12	7–11	11	11
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	C-SCLC	C-SDJC	C-DDJC-P	C-SDNC

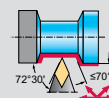
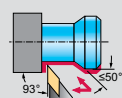
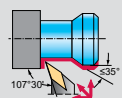
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	C...-SRDC	C...-SRSC	C...-PRSC	C...-STGC
Kąt przystawienia	0°	0°	0°	91°
System mocowania	Śruba	Śruba	Dźwignia kolankowa	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C3–C6	C4–C6	C5–C8	C4–C5
Wielkość płytki l [mm]	6–16	6–16	16–25	11–16
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	C-SRDC	C-SRSC	C-PRSC	C-STGC

Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria pozytywowa

Typ



Obróbka



Oznaczenie	C...-SVHB	C...-SVJB	C...-DVJB...-P	C...-SVVB
Kąt przystawienia	107,5°	93°	93°	72,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Łapa mocująca	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C8	C4–C6
Wielkość płytki l [mm]	11–16	11–16	16	11–16

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

C-SVHB

C-SVJB

C-DVJB-P

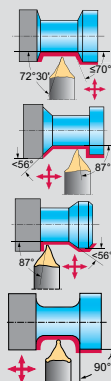
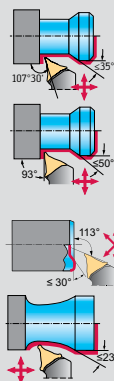
C-SVVB

Walter Capto™ – system toczenia kopiującego WL

Typ



Obróbka



Oznaczenie	W1011-C...-P	W1010-C...-P
Kąt przystawienia	107,5°	72,5°
System mocowania	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość Walter Capto™	C4–C6	C4–C6
Wielkość płytki l [mm]	25	25

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

W1011-C-P

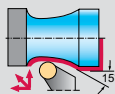
W1010-C-P

Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – ceramiczne płytki skrawające

Typ



Obróbka



Oznaczenie

C...-CRSN...-P

Kąt przystawienia

0°

System mocowania

Łapa mocująca

Doprowadzanie chłodziwa

Chłodzenie precyzyjne

Wielkość Walter Capto™

C6

Wielkość płytki l [mm]

12

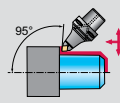
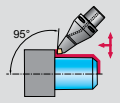
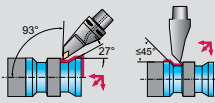
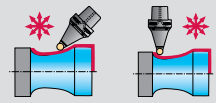
Strona w katalogu

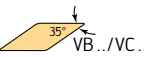
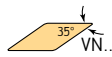
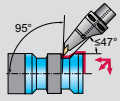
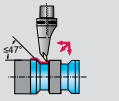
Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

C-CRSN-P

Oprawki tokarskie Walter Capto™ – centra tokarskie i frezarskie

Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	C...-SCMC	C...-DCMN	C...-DDMN	C...-SRDC
Kąt przystawienia	95°	95°	93°	0°
System mocowania	Śruba	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C6	C5–C8	C5–C8	C6
Wielkość płytki l [mm]	12	12–16	15	10–16
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/			

Typ		
Obróbka		
Oznaczenie	C...-SVMB	C...-DVMN
Kąt przystawienia	95°	95°
System mocowania	Śruba	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy
Wielkość Walter Capto™	C5–C6	C8
Wielkość płytki l [mm]	16	16
Strona w katalogu		
Kod QR		
	www.walter-tools.com/woc/	

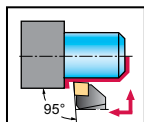
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SCLC...-P

Walter Turn



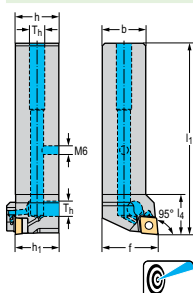
– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

Narzędzie

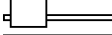
Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Typ	
★ SCLCR2020X09-P		9	20	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
★ SCLCR2525X09-P		9	25	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"	
★ SCLCL2020X09-P		9	20	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
★ SCLCL2525X09-P		9	25	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 09T308 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	CC .. 09T3 .. 20–25
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Podkładka	AP313-CC0908
 Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)
 Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
 Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
 Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

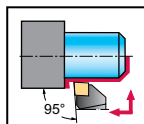
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SCLC...-P inch

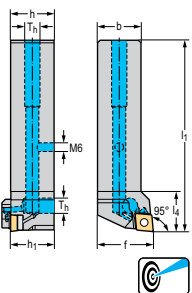
Walter Turn



– Chłodzenie precyzyjne



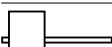
Narzędzie

	Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	T _h	Typ
	★ SCLCR123B-P	9	0,750	0,750	1,000	4,500	0,728	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
	★ SCLCR163D-P	9	1,000	1,000	1,250	6,000	0,728	0°	0°	G1/8"	
	★ SCLCL123B-P	9	0,750	0,750	1,000	4,500	0,728	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
	★ SCLCL163D-P	9	1,000	1,000	1,250	6,000	0,728	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 09T308 / CC .. 09T304 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [inch]	CC .. 09T3 .. 0,75–1
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Podkładka	AP313-CC0908
	Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Kłuczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

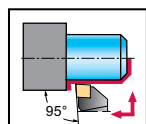
SCLC...-S-P

mm

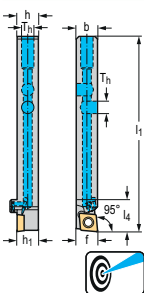
Walter Turn



- Chłodzenie precyzyjne
- Do automatów tokarskich do toczenia wzdłużnego



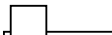
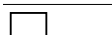
Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Typ
★ SCLCR1010H06-S-P		6	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCR1212J09-S-P		9	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCR1616X09-S-P		9	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	
★ SCLCL1010H06-S-P		6	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCL1212J09-S-P		9	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCL1616X09-S-P		9	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ [mm]	CC .. 0602 .. 10	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
 Wkręt bez łba G 1/8			FS2258 (SW 2)
 Wkręt bez łba M8X1		FS2587 (SW 4)	
 Kluczyk imbusowy		FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
 Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)		
 Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)		

Wyposażenie

Typ $h = h_1$ [mm]	CC .. 0602 .. – CC .. 09T3 .. 10–16	CC .. 09T3 .. 12
 Przyłącze kątowe M8x1		FS2596
 Element przyłączeniowy M8x1		FS2597
 Uszczelka miedziana		FS2598

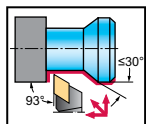
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SDJC...-P mm

Walter Turn



– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

Narzędzie

Square shank

Oznaczenie

$h = h_1$
mm

b
mm

f
mm

l_1
mm

l_4
mm

γ

λ_s

T_h

Typ

★ SDJCR2020X11-P

11

20

20

25

100

23,5

0°

0°

G1/8"

DC .. 11T3 ..

★ SDJCR2525X11-P

11

25

25

32

115

23,5

0°

0°

G1/8"

★ SDJCL2020X11-P

11

20

20

25

100

23,5

0°

0°

G1/8"

DC .. 11T3 ..

★ SDJCL2525X11-P

11

25

25

32

115

23,5

0°

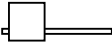
0°

G1/8"

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 11T308 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ [mm]	DC .. 11T3 .. 20–25
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Podkładka	AP315-DC1108
 Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)
 Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
 Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
 Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

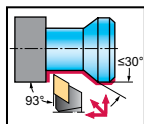
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SDJC...-P inch

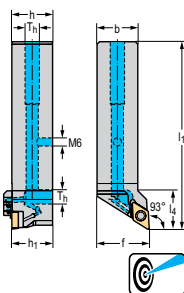
Walter Turn



– Chłodzenie precyzyjne



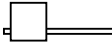
Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	T _h	Typ
★ SDJCR123B-P		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
★ SDJCR163D-P		11	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	G1/8"	
★ SDJCL123B-P		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
★ SDJCL163D-P		11	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 11T308 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [inch]	DC .. 11T3 .. 0,75–1
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Podkładka AP315-DC1108
	Śruba do podkładki FS2068 (SW 3,5)
	Wkręt bez łba M6 FS2288 (SW 3)
	Wkręt bez łba G 1/8 FS2258 (SW 2)
	Kluczyk imbusowy FS1465 (T15IP)

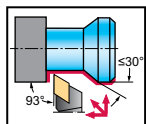
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SDJC...-S-P mm

Walter Turn



- Chłodzenie precyzyjne
- Do automatów tokarskich do toczenia wzdłużnego



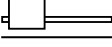
Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Typ
★ SDJCR1010H07-S-P		7	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
★ SDJCR1212J07-S-P		7	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	
SDJCR1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
SDJCR1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
★ SDJCL1010H07-S-P		7	10	10	100	17	0°	0°	M6	
★ SDJCL1212J07-S-P		7	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	
SDJCL1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCL1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ [mm]	DC .. 0702 .. 10	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
 Wkręt bez łba G 1/8				FS2258 (SW 2)
 Kluczyk imbusowy			FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
 Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)			
 Wkręt bez łba M8X1		FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
 Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)		

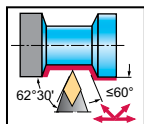
Wyposażenie

Typ $h = h_1$ [mm]	DC .. 0702 ..–DC .. 11T3 .. 10–16	DC .. 11T3 .. 12
 Przyłącze kątowe M8x1		FS2596
 Element przyłączeniowy M8x1		FS2597
 Uszczelka miedziana		FS2598

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SDNC...-P mm
Walter Turn


- Chłodzenie precyzyjne
- Do automatów tokarskich do toczenia wzdłużnego



Narzędzie

Narzędzie

Square shank

Oznaczenie

$h = h_1$
mm

b
mm

f
mm

l_1
mm

l_4
mm

γ

λ_s

T_h

Typ

★ SDNCN1212J07-P

7

12

12

6

110

18

0°

0°

M8X1

DC .. 0702 ..

★ SDNCN1212J11-P

11

12

12

6

110

24

0°

0°

M8X1

DC .. 11T3 ..

★ SDNCN1616X11-P

11

16

16

8

120

24

0°

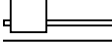
0°

G1/8"

Square shank

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ $h = h_1$ [mm]	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8			FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M8X1	FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

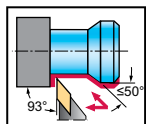
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SVJB...-P mm

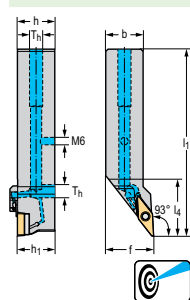
Walter Turn



– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie

 $h = h_1$
mmb
mmf
mm l_1
mm l_4
mm γ λ_s T_h

Typ

★ SVJBR2020X16-P	16	20	20	25	110	33,5	0°	0°	G1/8"	VB .. 1604 ..
★ SVJBR2525X16-P	16	25	25	32	125	33,5	0°	0°	G1/8"	
★ SVJBL2020X16-P	16	20	20	25	110	33,5	0°	0°	G1/8"	VB .. 1604 ..
★ SVJBL2525X16-P	16	25	25	32	125	33,5	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 160408 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ
 $h = h_1$ [mm]VB .. 1604 ..
20–25Śruba mocująca płytkę skrawającą
Moment dokręcającyFS2060 (T15IP)
3 Nm

Podkładka

AP316-VB1608



Śruba do podkładki

FS2068 (SW 3,5)



Wkręt bez łba M6

FS2288 (SW 3)



Wkręt bez łba G 1/8

FS2258 (SW 2)



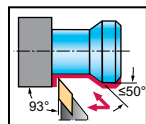
Kluczyk imbusowy

FS1465 (T15IP)

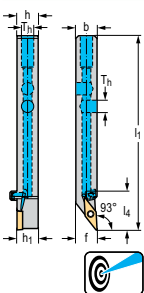
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SVJB...-S-P mm
Walter Turn


- Chłodzenie precyzyjne
- Do automatów tokarskich do toczenia wzdłużnego



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Typ
★ SVJBR1010H11-S-P		11	10	10	100	22	0°	0°	M6	VB .. 1103 ..
SVJBR1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
SVJBR1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
★ SVJBL1010H11-S-P		11	10	10	100	22	0°	0°	M6	VB .. 1103 ..
SVJBL1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
SVJBL1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

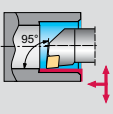
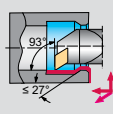
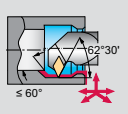
Elementy dodatkowe

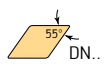
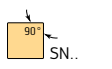
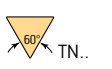
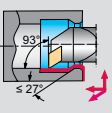
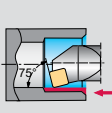
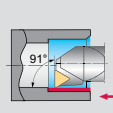
Typ $h = h_1$ [mm]	VB .. 1103 .. 10	VB .. 1103 .. 12	VB .. 1103 .. 16
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
 Wkręt bez łba G 1/8			FS2258 (SW 2)
 Wkręt bez łba M8X1		FS2587 (SW 4)	
 Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)		
 Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

Wyposażenie

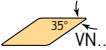
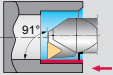
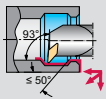
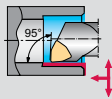
Typ $h = h_1$ [mm]	VB .. 1103 .. 10-16	VB .. 1103 .. 12
 Przyłącze kątowe M8x1		FS2596
 Element przyłączeniowy M8x1		FS2597
 Uszczelka miedziana		FS2598

Wytaczadła – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
				
				
Oznaczenie	A...-DCLN		A...-PCLN	A...-DDUN
Kąt przystawienia	95°		95°	93°
System mocowania	Łapa mocująca		Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy		osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	25–50		16–40	25–50
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]	0,750–2,000			0,750–2,000
Wielkość płytki l [mm]	9–16		9–16	11–15
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	A-DCLN		A-PCLN	A-DDUN

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	A...-PDUN	A...-DSKN	A...-PSKN	A...-DTFN
Kąt przystawienia	93°	75°	75°	91°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	25–40	25–40	25–32	25–50
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]				0,750–2,000
Wielkość płytki l [mm]	11–15	12–15	12	16–22
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	A-PDUN	A-DSKN	A-PSKN	A-DTFN

Wytaczadła – geometria negatywna

Typ			
Obróbka			



Oznaczenie	A...-PTFN	A...-DVUN	A...-DWLN	A...-PWLN
Kąt przystawienia	91°	93°	95°	95°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d_1 [mm]	16–32	40	25–50	20–32
Ø wytaczadeł d_1 [inch]		1,250–1,500	1,000–2,000	
Wielkość płytki l [mm]	11–16	16	6–10	6–8

Strona w katalogu

Kod QR



A-PTFN



A-DVUN



A-DWLN



A-PWLN

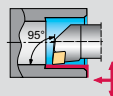
www.walter-tools.com/woc/

Wytaczadła – geometria pozytywna

Typ



Obróbka



Oznaczenie	A...-SCLC	A...-SCLC...-R	E...-SCLC	E...-SCLC...-R
Kąt przystawienia	95°	95°	95°	95°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	8–32	8–20		8–25
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Wielkość płytki l [mm]	6–12	6–9	6–9	6–9
Strona w katalogu				

Kod QR



A-SCLC



A-SCLC-R



E-SCLC



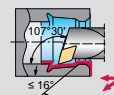
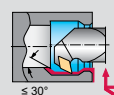
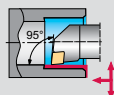
E-SCLC-R

www.walter-tools.com/woc/

Typ



Obróbka



Oznaczenie	A...-SCLP	E...-SCLP	A...-SDUC...-X	A...-SDQC
Kąt przystawienia	95°	95°	123°	107,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]			16–32	12–25
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]	0,312–1,000	0,375–0,500	1,000–1,250	
Wielkość płytki l [mm]	6–9	6	7–11	7–11
Strona w katalogu				

Kod QR



A-SCLP-E-SCLP



E-SCLP



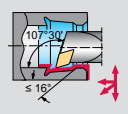
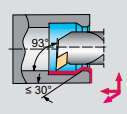
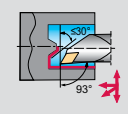
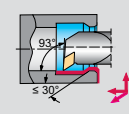
A-SDUC-X

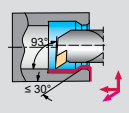
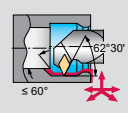
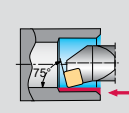


A-SDQC

www.walter-tools.com/woc/

Wytaczadła – geometria pozytywna

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	A...-SDQC...-R	A...-SDUC...-R	A...-SDJC	A...-SDUC
Kąt przystawienia	107,5°	93°	93°	93°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	12–20	10–20	16–25	10–32
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]				0,375–1,000
Wielkość płytki l [mm]	7–11	7–11	7–11	7–11
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/A-SDQC-R	www.walter-tools.com/woc/A-SDUC-R	www.walter-tools.com/woc/A-SDJC	www.walter-tools.com/woc/A-SDUC

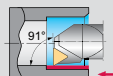
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	E...-SDUC	E...-SDUC...-R	A...-SDXC...	A...-SSKC
Kąt przystawienia	93°	93°	62,5°	75°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]		10–25	12–25	16–25
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]	0,375–1,000			
Wielkość płytki l [mm]	7–11	7–11	7–11	9–12
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/E-SDUC	www.walter-tools.com/woc/E-SDUC-R	www.walter-tools.com/woc/A-SDXC	www.walter-tools.com/woc/A-SSKC

Wytaczadła – geometria pozytywowa

Typ



Obróbka



Oznaczenie	A...-STFC	A...-STFC...-R	E...-STFC	E...-STFC...-R
Kąt przystawienia	91°	91°	91°	91°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	6–32	6–16		6–25
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Wielkość płytki l [mm]	6–16	6–11	9–16	6–16
Strona w katalogu				

Kod QR



A-STFC



A-STFC-R



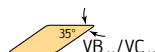
E-STFC



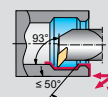
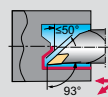
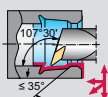
E-STFC-R

www.walter-tools.com/woc/

Typ



Obróbka



Oznaczenie	A...-SVQB	A...-SVQB...-R	A...-SVJB	A...-SVUB
Kąt przystawienia	107,5°	107,5°	93°	93°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	16–40	16–20	16–20	16–40
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]				0,625–1,500
Wielkość płytki l [mm]	11–16	11	11	11–16
Strona w katalogu				

Kod QR



A-SVQB



A-SVQB-R



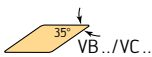
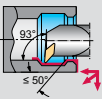
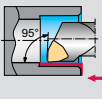
A-SVJB



A-SVUB

www.walter-tools.com/woc/

Wytaczadła – geometria pozytywna

Typ		
Obróbka		



Oznaczenie	A...-SVUB...-R	E...-SWLC	A...-SWLC
Kąt przystawienia	93°	95°	95°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	16–20		10–32
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]		0,375–0,500	0,375–1,000
Wielkość płytki l [mm]	11	4	4–8

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

A-SVUB-R

E-SWLC

A-SWLC

Oprawki do wytaczadeł

Typ

Obróbka



Oznaczenie	A2140-W
Kąt przystawienia	
System mocowania	null _x_
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy
Wielkość chwytu h [mm]	14,2–38,5
Wielkość chwytu h [Inch]	
Wielkość płytki l [mm]	
Strona w katalogu	

Kod QR

www.walter-tools.com/woc/

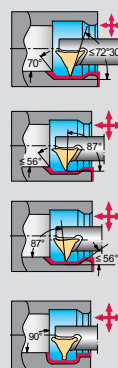
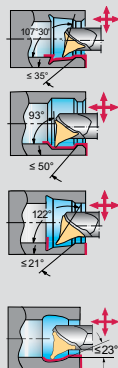
A2140-W

Wytaczadła – System toczenia kopiowego WL

Typ



Obróbka



Oznaczenie	W1211	W1210
Kąt przystawienia	107,5°	72,5°
System mocowania	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	12–40	12–40
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]	1,000–1,250	
Wielkość płytki l [mm]	17–25	17–25

Strona w katalogu

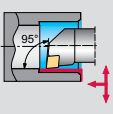
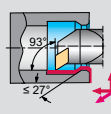
Kod QR

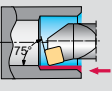
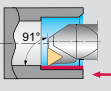
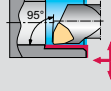

www.walter-tools.com/woc/

W1211

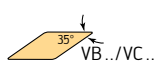
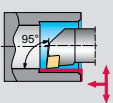
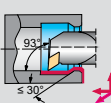
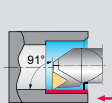
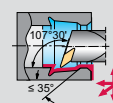
W1210

Wytaczadła Walter Capto™ – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
				
				
Oznaczenie	C...-DCLN	C...-PCLN	C...-DDUN	C...-PDUN
Kąt przystawienia	95°	95°	93°	93°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	osiowy	wewnętrzne	osiowy
Wielkość Walter Capto™	C4–C6	C3–C6	C4–C6	C3–C6
Ø wytaczadeł d ₂ [mm]	25–40	25–50	25–40	25–50
Wielkość płytki l [mm]	12–16	12–16	11–15	11–15
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/		C-DCLN	C-PCLN
			C-DDUN	C-PDUN

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	C...-PSKN	C...-PTFN	C...-DWLN	C...-PWLN
Kąt przystawienia	75°	91°	95°	95°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	wewnętrzne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C5–C6	C4–C6	C4–C6	C3–C6
Ø wytaczadeł d ₂ [mm]	40–50	25–50	20–40	20–50
Wielkość płytki l [mm]	12–15	16–22	6–10	6–8
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/		C-PSKN	C-PTFN
			C-DWLN	C-PWLN

Wytaczadła Walter Capto™ – geometria pozytywowa

Typ				
Obróbka				



Oznaczenie	C...-SCLC	C...-SDUC	C...-STFC	C...-SVQB
Kąt przystawienia	95°	93°	91°	107,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Wielkość Walter Capto™	C3–C5	C3–C5	C4–C5	C3–C6
Ø wytaczadeł d ₂ [mm]	16–40	16–40	16–32	16–50
Wielkość płytki l [mm]	9–12	7–11	11–16	11–16

Strona w katalogu

Kod QR



C-SCLC



C-SDUC



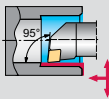
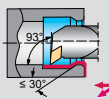
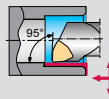
C-STFC



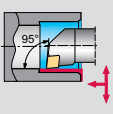
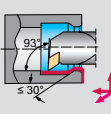
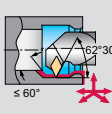
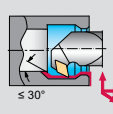
C-SVQB

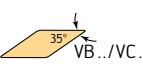
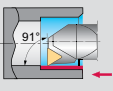
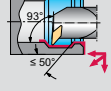
www.walter-tools.com/woc/

Głowica wymienna QuadFit – negatywny kształt bazowy

Typ			
Obróbka			
			
Oznaczenie	Q...-DCLN	Q...-DDUN	Q...-DWLN
Kąt przystawienia	95°	93°	95°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy
Rozmiar QuadFit	Q32-Q50	Q32-Q50	Q32-Q50
Wielkość płytki l [mm]	12-16	11-15	6-8
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	Q-DCLN	Q-DDUN	Q-DWLN

Głowica wymienna QuadFit – pozytywny kształt bazowy

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC...-X
Kąt przystawienia	95°	93°	62,5°	32°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Rozmiar QuadFit	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50
Wielkość płytki l [mm]	9-12	11	11	11
Strona w katalogu				
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/			
	Q-SCLC	Q-SDUC	Q-SDXC	Q-SDUC-X

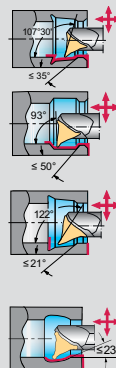
Typ		
Obróbka		
		
Oznaczenie	Q...-STFC	Q...-SVUB
Kąt przystawienia	91°	93°
System mocowania	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy
Rozmiar QuadFit	Q25-Q50	Q25-Q50
Wielkość płytki l [mm]	11-16	11-16
Strona w katalogu		
Kod QR		
	www.walter-tools.com/woc/	
	Q-STFC	Q-SVUB

Głowica wymienna QuadFit – system toczenia kopiowego WL

Typ



Obróbka



Oznaczenie	W1211-Q...
Kąt przystawienia	107,5°
System mocowania	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	Q32–Q50
Wielkość chwytu h [Inch]	
Wielkość płytki l [mm]	25
Strona w katalogu	

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

W1211-Q

Oprawka do wytaczadeł, z tłumieniem drgań



Oprawka z chwytem walcowym
– z tłumieniem wibracji



Oprawka z chwytem walcowym
– z tłumieniem wibracji



Walter Capto™ oprawka – z
tłumieniem wibracji



Walter Capto™ oprawka – z
tłumieniem wibracji

Oznaczenie	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą	Chwyt walcowy	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Strona w katalogu

Kod QR



A3000



A3001



A3000-C



A3001-C

www.walter-tools.com/woc/



Oprawka HSK-T – z
tłumieniem wibracji



Oprawka HSK-T – z
tłumieniem wibracji

Oznaczenie	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7
Po stronie narzędzia	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Strona w katalogu

Kod QR



A3000-HSK-T



A3001-HSK-T

www.walter-tools.com/woc/

Oprawki do wytaczadeł – QuadFit



Chwyt cylindryczny - QuadFit

Oznaczenie	A2100
------------	-------

Po stronie maszyny Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą

Po stronie narzędzia	Q40 - QL60
----------------------	------------

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

A2100

Adapter – QuadFit Large



QuadFit Large Adaptery pośrednie

Oznaczenie	A2201
------------	-------

Po stronie maszyny QuadFit

Po stronie narzędzia	Q50
----------------------	-----

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

A2201

Płytki skrawające

System	MX				
Obróbka	Niski posuw		Średni posuw		
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Geometria	GD8	VG8	CF5	RF5	A60
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde					
O Inne			●		
Szerokość skrawania S [mm]	0,5–3,25	2,8	0,8–5,56	1,57–5,0	
a _p [mm]					
f [mm]	0,02–0,15	0,05–0,12	0,02–0,28	0,04–0,25	
Strona w katalogu	102	105	103	106	106

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

GD8

VG8

CF5

RF5

A60

System	MX			DX	
Obróbka				Niski posuw	
	NEW			Selection	NEW
					
Geometria	AG60	ISO	.X..N	CK8	CF6
P Stal	●●	●●	●●		●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●	●●
K Żeliwo	●	●	●●		
N Metale nieżelazne	●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●	●●
H Materiały twarde			●●		
O Inne			●		●
Szerokość skrawania S [mm]			3,35–5,65	1,5–4,0	1,0–3,0
a _p [mm]					
f [mm]				0,04–0,22	0,03–0,23
Strona w katalogu	106			107	107

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

AG60

ISO

-X-N

CK8

CF6

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające

System	DX				
Obróbka	Niski posuw				Średni posuw
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Geometria	GD8	GD3	UF8	UF7	CF5
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●●	●	●●	●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●●	●●	●●
H Materiały twarde					
O Inne		●			●
Szerokość skrawania S [mm]	1,0–1,4	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0	1,0–3,0
a _p [mm]			0,3–2,2	0,3–2,2	
f [mm]	0,05–0,10	0,04–0,23	0,05–0,30	0,05–0,30	0,03–0,23
Strona w katalogu	108	109	109	109	107

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

GD8

GD3

UF8

UF7

CF5

System	DX				
Obróbka	Średni posuw				Wysoki posuw
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Geometria	GD6	UF4	RF8	RF7	CE4
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●
K Żeliwo	●	●●	●	●	●●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●●	●●	●
H Materiały twarde					●
O Inne					
Szerokość skrawania S [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	3,0	2,0–4,0	1,2–3,0
a _p [mm]		0,3–2,8	0,1–1,0	0,1–2,0	
f [mm]	0,04–0,25	0,10–0,33	0,08–0,26	0,08–0,48	0,03–0,33
Strona w katalogu	108	110	111	111	108

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

GD6

UF4

RF8

RF7

CE4

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające

System	DX			GX	
Obróbka	Wysoki posuw			Niski posuw	
	Selection	Selection	NEW		
					
Geometria	UD4	UA4	RD4	CK8	CF6
P Stal	●●		●●		●●
M Stal nierdzewna	●		●	●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●		
N Metale nieżelazne				●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne			●	●	●●
H Materiały twarde		●			
O Inne					●
Szerokość skrawania S [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–3,0	2,0–4,0	1,5–3,0
a _p [mm]	0,3–2,8	0,3–2,8	0,2–1,5		
f [mm]	0,10–0,33	0,08–0,38	0,08–0,38	0,04–0,22	0,03–0,23
Strona w katalogu	110	110	111		

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

UD4

UA4

RD4

CK8

CF6

System	GX				
Obróbka	Niski posuw				
	NEW	NEW	NEW		
					
Geometria	GD8	GD3	UF8	VG7	RK8
P Stal	●●	●●	●●	●●	
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	
K Żeliwo	●	●	●	●	
N Metale nieżelazne	●●	●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●●	●●	
H Materiały twarde					
O Inne		●			●
Szerokość skrawania S [mm]	1,0–1,4	2,0–6,0	1,6–6,0	2,8	6,0
a _p [mm]			0,3–3,2	0,2–2,5	0,1–4,0
f [mm]	0,05–0,10	0,04–0,28	0,05–0,35	0,05–0,25	0,10–0,60
Strona w katalogu	113	112	113		

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

GD8

GD3

UF8

VG7

RK8

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

A2

Płytki skrawające

System	GX				
Obróbka	Niski posuw		Średni posuw		
					
Geometria	TM-1	EM-1	CF5	GD6	UD6
P Stal			●●	●●	●
M Stal nierdzewna			●●	●●	●●
K Żeliwo			●	●	
N Metale nieżelazne			●●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne		●●	●●	●●	
H Materiały twarde	●●				
O Inne			●		
Szerokość skrawania S [mm]	3,0–6,0	3,0–6,0	2,0–5,0	2,0–6,0	2,0–6,0
a _p [mm]	0,05–3,0	0,05–3,0			0,3–3,5
f [mm]	0,02–0,15	0,10–0,30	0,03–0,25	0,04–0,30	0,06–0,35
Strona w katalogu			112	112	

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

TM-1

EM-1

CF5

GD6

UD6

System	GX				
Obróbka	Średni posuw				
					
Geometria	UF4	RF8	RF7	FS-M1	FS-F1
P Stal	●●	●●	●●		
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●		
K Żeliwo	●●	●	●		
N Metale nieżelazne	●	●	●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●●	●●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne				●●	●●
Szerokość skrawania S [mm]	2,0–8,0	2,0–8,0	3,0–5,0	2,0–6,0	2,0–6,0
a _p [mm]	0,3–4,0	0,1–4,0	0,1–2,5	0,1–3,0	
f [mm]	0,10–0,55	0,05–0,60	0,10–0,53	0,05–0,50	0,04–0,28
Strona w katalogu	113	114			

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

UF4

RF8

RF7

FS-M1

FS-F1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające

System	GX				
Obróbka	Średni posuw	Wysoki posuw			
Geometria		NEW 			
P Stal	●●	●●	●●		●●
M Stal nierdzewna	●●	●	●		●
K Żeliwo	●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●	●			
S Materiały trudnoskrawalne	●	●			●
H Materiały twarde		●		●	
O Inne					
Szerokość skrawania S [mm]	5,0	2,0–6,0	2,0–8,0	2,0–6,0	2,0–8,0
a _p [mm]	0,5		0,3–4,0	0,3–3,5	0,2–4,0
f [mm]	0,15–0,30	0,04–0,40	0,10–0,40	0,08–0,40	0,08–0,80
Strona w katalogu		112			

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

AF5

CE4

UD4

UA4

RD4

System	GX	SX			
Obróbka		Niski posuw			Średni posuw
Geometria		Selection 	NEW 	Selection 	NEW 
P Stal	●●		●●		●●
M Stal nierdzewna	●●	●	●●		●●
K Żeliwo	●●				●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●●	●	●●
H Materiały twarde	●●				
O Inne	●		●		●
Szerokość skrawania S [mm]	4,8–10,3	2,0–5,0	2,0–3,0	1,5–5,0	1,5–6,0
a _p [mm]					
f [mm]		0,04–0,25	0,03–0,23	0,03–0,25	0,03–0,30
Strona w katalogu		115	115	116	115

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

X..N

CK8

CF6

SK8

CF5

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające

System	SX			UX	WT
Obróbka	Średni posuw		Wysoki posuw		Niski posuw
	NEW 	NEW 	NEW 		NEW 
Geometria	UF4	SF5	CE4	GD2	CD8
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●	●●	●●	●
N Metale nieżelazne	●	●●	●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●●	●	●●	●●
H Materiały twarde			●		
O Inne		●			
Szerokość skrawania S [mm]	8,0	1,5–5,0	1,5–10,0	12,0–19,0	0,7–2,0
a _p [mm]	0,9–4,0				
f [mm]	0,18–0,55	0,03–0,25	0,03–0,60	0,20–0,60	0,02–0,14
Strona w katalogu	116	116	115		117

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

UF4

SF5

CE4

GD2

CD8

System	WT				
Obróbka	Niski posuw				
	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 
Geometria	GD8	DG8	UA8	VG8	RA8
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde					
O Inne					
Szerokość skrawania S [mm]	0,5–2,5	3,0	1,0–2,5	3,0	1,25–1,6
a _p [mm]		0,1–4,0	0,1–3,0	0,1–4,0	
f [mm]	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,14
Strona w katalogu	118	119	119	120	120

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

GD8

DG8

UA8

VG8

RA8

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

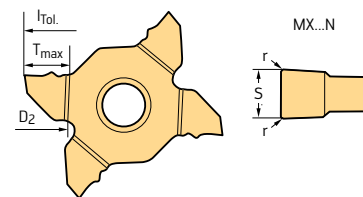
Płytki skrawające

System	WT
Obróbka	
	NEW 
Geometria	.X..N
P Stal	●●
M Stal nierdzewna	●●
K Żeliwo	●●
N Metale nieżelazne	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●
H Materiały twarde	●●
O Inne	●
Szerokość skrawania S [mm]	3,0
a_p [mm]	
f [mm]	
Strona w katalogu	121
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	-X-N

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

MX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
								HC		HC		HC	
								WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G
 MX22-2E050N01-GD8	0,5	0,1	2,5		0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E100N01-GD8	1	0,1	3,5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,09	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2	3		0,03–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E200N02-GD8	2	0,2	6	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E224N02-GD8	2,24	0,2	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E300N02-GD8	3	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E318N02-GD8	3,18	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E325N02-GD8	3,25	0,2	6	100	0,04–0,15	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

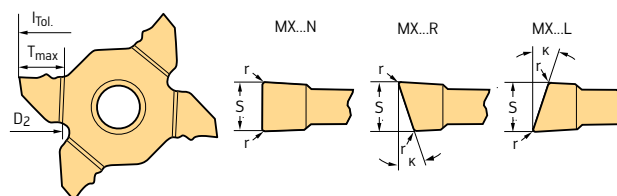
Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: MX22-2E050N01-GD8 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

MX

Tiger-tec® Gold



A2

Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	K	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M			S		
									HC			HC			HC		
									WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G
 MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1		1,6	130	0,02–0,05	±0,02	±0,03									
MX22-2E100N01-CF5	1	0,1		3,5	130	0,03–0,07	±0,02	±0,03									
MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1		2		0,03–0,07	±0,02	±0,03									
MX22-2E120N01-CF5	1,2	0,1		2		0,03–0,08	±0,02	±0,03									
MX22-2E140N01-CF5	1,4	0,1		2		0,03–0,09	±0,02	±0,03									
MX22-2E147N01-CF5	1,47	0,1		2,5		0,03–0,09	±0,02	±0,03									
MX22-2E150N01-CF5	1,5	0,1		5	130	0,03–0,10	±0,02	±0,03									
MX22-2E157N02-CF5	1,57	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03									
MX22-2E170N02-CF5	1,7	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03									
MX22-2E185N02-CF5	1,85	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03									
MX22-2E196N02-CF5	1,96	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03									
MX22-2E200N02-CF5	2	0,2		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03									
MX22-2E224N02-CF5	2,24	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03									
MX22-2E239N02-CF5	2,39	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03									
MX22-2E250N02-CF5	2,5	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03									
MX22-2E275N02-CF5	2,75	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03									
MX22-2E300N02-CF5	3	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03									
MX22-2E318N02-CF5	3,18	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03									
MX22-2E325N02-CF5	3,25	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03									
MX22-4E400N02-CF5	4	0,2		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03									
MX22-4E400N04-CF5	4	0,4		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03									
MX22-4E425N02-CF5	4,25	0,2		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03									
MX22-4E480N06-CF5	4,8	0,6		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03									
MX22-4E500N02-CF5	5	0,2		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03									
MX22-4E500N04-CF5	5	0,4		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03									
 MX22-2E100R10-CF5	1	0,05	10	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03									
MX22-2E150R10-CF5	1,5	0,05	10	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03									
MX22-2E200R6-CF5	2	0,1	6	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03									
 MX22-2E080L5-CF5	0,8	0,05	5	1,6	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03									
MX22-2E100L10-CF5	1	0,05	10	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03									
MX22-2E150L10-CF5	1,5	0,05	10	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03									
MX22-2E200L6-CF5	2	0,1	6	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03									

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: MX22-2E080N01-CF5 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

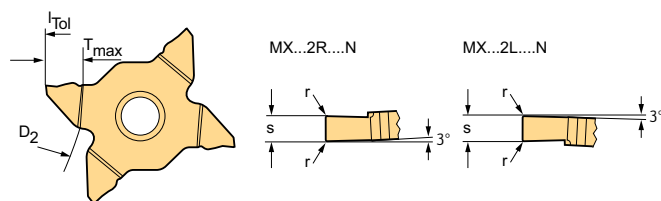
Płytki skrawające

103

Rowkowanie i odcinanie 3° – płytki skrawające

MX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
									HC	HC	HC
	MX22-2R150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
	MX22-2R200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
	MX22-2R300N02-GD8	3	0,2	5	100	0,05–0,14	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
	MX22-2L150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
	MX22-2L200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
	MX22-2L300N02-GD8	3	0,2	5	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☹	☹	☹

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

W przypadku stosowania płytki skrawającej MX22-2R... należy użyć narzędzia G3051...R

W przypadku stosowania płytki skrawającej MX22-2L... należy użyć narzędzia G3051...L

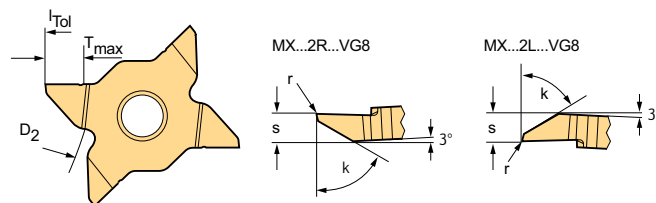
Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: MX22-2R150N01-GD8 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

Rowkowanie i wcinanie 3° – płytki skrawające

MX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	κ	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
									HC	HC	HC
MX22-2R280R01-VG8	2,8	0,05	60	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	WSM236	WSM236	WSM236
MX22-2L280L01-VG8	2,8	0,05	60	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	WSM236	WSM236	WSM236

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

HC = węgiel pokrywany

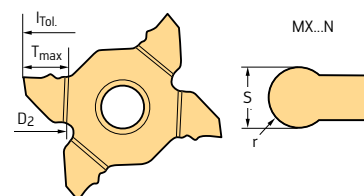
Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WSM236: MX22-2R280R01-VG8 WSM236

Rowkowanie i toczenie kopiowe – płytki skrawające

MX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSM23G	WSM13G	WSM23G
 MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,79	3	130	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
MX22-2E200N10-RF5	2	1	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
MX22-2E239N12-RF5	2,39	1,2	6	100	0,04–0,18	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
MX22-2E300N15-RF5	3	1,5	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
MX22-2E318N16-RF5	3,18	1,59	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
MX22-4E400N20-RF5	4	2	6	100	0,06–0,22	±0,02	±0,03	☹	☹	☹
MX22-4E500N25-RF5	5	2,5	6	100	0,06–0,25	±0,02	±0,03	☹	☹	☹

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

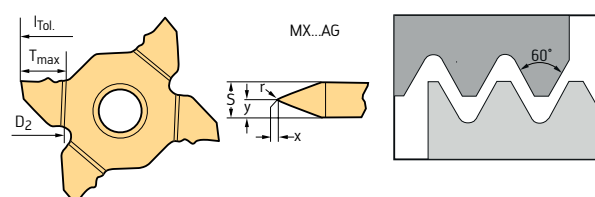
Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: MX22-2E157N08-RF5 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

Gwint zewnętrzny – profil częściowy 60° – płytki skrawające

MX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	P mm	Skok (P) in	s mm	r mm	X mm	Y mm	P	M	S
							HC	HC	HC
							WSM23G	WSM33G	WSM23G
 MX22-2E-EN-A60	0,5–1,5	48–16	3,35	0,05	0,05	1,68	☹	☹	☹
MX22-4E-EN-AG60	0,5–3	48–8	5,65	0,08	0,08	2,83	☹	☹	☹

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: MX22-2E-EN-A60 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

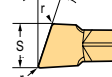
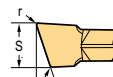
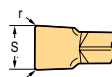
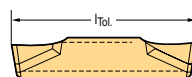
DX

Tiger-tec® Gold

DX...N

DX...R

DX...L



A2

Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K	N	S				
									HC				HC				HC	HF	HC				
									WSM13G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WN13	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	DX18-1E150N01-CK8	1,5	0,15		18	0,04–0,10	±0,02	±0,15											☺				
	DX18-2E200N02-CK8	2	0,2		18	0,04–0,12	±0,02	±0,15											☺				
	DX18-3E300N02-CK8	3	0,2		18	0,08–0,20	±0,02	±0,15											☺				
	DX18-4E400N02-CK8	4	0,2		18	0,10–0,22	±0,02	±0,15											☺				
	DX18-2E200R7-CK8	2	0	7	18	0,04–0,10	±0,02	±0,15											☺				
	DX18-2E200L7-CK8	2	0	7	18	0,04–0,10	±0,02	±0,15											☺				
	DX18-1E100N01-CF6	1	0,1		18	0,03–0,10	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-1E150N01-CF6	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				☹☹				☹☹						☹☹	
	DX18-2E200N02-CF6	2	0,2		18	0,03–0,14	±0,05	±0,15				☹☹				☹☹						☹☹	
	DX18-2E250N02-CF6	2,5	0,2		18	0,03–0,18	±0,05	±0,15				☹☹				☹☹						☹☹	
	DX18-3E300N02-CF6	3	0,2		18	0,04–0,23	±0,05	±0,15				☹☹				☹☹						☹☹	
	DX18-1E150R10-CF6	1,5	0	10	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-2E200R6-CF6	2	0,2	6	18	0,03–0,14	±0,05	±0,15				☹☹				☹☹						☹☹	
	DX18-2E250R6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03–0,18	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-3E300R6-CF6	3	0,2	6	18	0,04–0,23	±0,05	±0,15								☹						☹	
	DX18-2E200R15-CF6	2	0	15	18,3	0,03–0,14	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-3E300R15-CF6	3	0	15	18,8	0,04–0,23	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-1E150L10-CF6	1,5	0	10	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-2E200L6-CF6	2	0,2	6	18	0,03–0,14	±0,05	±0,15				☹☹				☹☹						☹☹	
	DX18-2E250L6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03–0,18	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-3E300L6-CF6	3	0,2	6	18	0,04–0,23	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-2E200L15-CF6	2	0	15	18,3	0,03–0,14	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-1E100N01-CF5	1	0,1		18	0,03–0,10	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-1E150N01-CF5	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				☹☹	☹☹			☹☹	☹☹					☹☹	☹☹
	DX18-2E200N00-CF5	2	0		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-2E200N02-CF5	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15	☹	☹	☹☹	☹☹	☹☹	☹☹	☹☹	☹☹				☹☹	☹☹	☹☹	☹☹
	DX18-2E250N02-CF5	2,5	0,2		18	0,05–0,18	±0,05	±0,15				☹☹	☹☹			☹☹	☹☹					☹☹	☹☹
	DX18-3E300N02-CF5	3	0,2		18	0,08–0,23	±0,05	±0,15	☹	☹	☹☹	☹☹	☹☹	☹☹	☹☹	☹☹				☹☹	☹☹	☹☹	☹☹
	DX18-1E150R10-CF5	1,5	0	10	18	0,03–0,06	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-2E200R6-CF5	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				☹☹				☹☹						☹☹	
	DX18-2E200R7-CF5	2	0	7	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				☹☹				☹☹						☹☹	
	DX18-2E200R15-CF5	2	0	15	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-2E250R6-CF5	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-3E300R6-CF5	3	0,2	6	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-3E300R7-CF5	3	0	7	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	
	DX18-3E300R15-CF5	3	0	15	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				☹				☹						☹	

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawającychTolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

HC = węgiel pokrywany

HF = niepokrywany węgiel droбноziarnisty

WALTER SELECT

Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

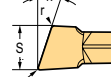
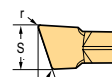
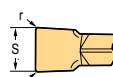
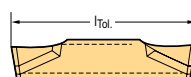
DX

Tiger-tec® Gold

DX...N

DX...R

DX...L



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K	N	S				
									HC				HC				HC	HF	HC				
									WSM13G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WN13	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	DX18-1E150L10-CF5	1,5	0	10	18	0,03–0,06	±0,05	±0,15				⊗				⊗						⊗	
	DX18-2E200L6-CF5	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				⊗	⊗			⊗	⊗					⊗	⊗
	DX18-2E200L7-CF5	2	0	7	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			⊗	⊗		⊗	⊗						⊗		
	DX18-2E200L15-CF5	2	0	15	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				⊗			⊗							⊗	
	DX18-2E250L6-CF5	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15				⊗			⊗							⊗	
	DX18-3E300L6-CF5	3	0,2	6	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15				⊗			⊗							⊗	
	DX18-3E300L7-CF5	3	0	7	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				⊗			⊗							⊗	
	DX18-3E300L15-CF5	3	0	15	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				⊗			⊗							⊗	
	DX18-3F300N02-CF5	3	0,2		18	0,08–0,23	±0,05	±0,15				⊗			⊗							⊗	
	DX18-1E120N01-CE4	1,2	0,15		18	0,04–0,13	±0,05	±0,15				⊗				⊗						⊗	
	DX18-1E150N01-CE4	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				⊗	⊗			⊗	⊗					⊗	⊗
	DX18-2E200N02-CE4	2	0,2		18	0,06–0,17	±0,05	±0,15		⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	
	DX18-2E250N02-CE4	2,5	0,2		18	0,07–0,21	±0,05	±0,15		⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	
	DX18-3E300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15		⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	
	DX18-2E200R6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15				⊗	⊗			⊗	⊗					⊗	⊗
	DX18-2E250R6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15				⊗			⊗							⊗	
	DX18-3E300R6-CE4	3	0,2	6	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15				⊗			⊗							⊗	
	DX18-2E200L6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15				⊗	⊗			⊗	⊗					⊗	⊗
	DX18-2E250L6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15				⊗			⊗							⊗	
	DX18-3E300L6-CE4	3	0,2	6	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15				⊗			⊗							⊗	
	DX18-3F300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15				⊗			⊗							⊗	
	DX18-2E100R00-GD8	1	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15			⊗				⊗							⊗	
	DX18-2E120R00-GD8	1,2	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15			⊗				⊗							⊗	
	DX18-2E140R00-GD8	1,4	0,2		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15			⊗				⊗							⊗	
	DX18-2E100L00-GD8	1	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15			⊗				⊗							⊗	
	DX18-2E120L00-GD8	1,2	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15			⊗				⊗							⊗	
	DX18-2E140L00-GD8	1,4	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15			⊗				⊗							⊗	
	DX18-2E200N02-GD6	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15			⊗	⊗			⊗	⊗						⊗	⊗
	DX18-2E250N02-GD6	2,5	0,2		18	0,06–0,20	±0,05	±0,15			⊗	⊗			⊗	⊗						⊗	⊗
	DX18-3E300N03-GD6	3	0,3		18	0,08–0,21	±0,05	±0,15			⊗	⊗			⊗	⊗						⊗	⊗
	DX18-4E400N04-GD6	4	0,4		18,5	0,10–0,25	±0,05	±0,15			⊗	⊗			⊗	⊗						⊗	⊗

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

HC = węgiel pokrywany

HF = niepokrywany węgiel drobnoziarnisty

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

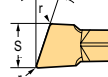
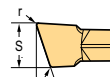
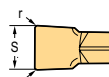
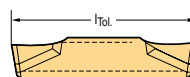
DX

Tiger-tec® Gold

DX...N

DX...R

DX...L



A2

Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P					M				K		N		S			
									HC					HC				HC		HF		HC			
									WSM13G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WN13	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G		
	DX18-2E200N02-GD3	2	0,2		18	0,04–0,15	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	
	DX18-2E250N02-GD3	2,5	0,2		18	0,04–0,17	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	
	DX18-3E300N03-GD3	3	0,3		18	0,06–0,21	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	
	DX18-4E400N04-GD3	4	0,4		18,5	0,10–0,23	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	

h_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

HC = węgiel pokrywany

Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

HF = niepokrywany węgiel droбноziarnisty

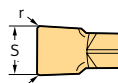
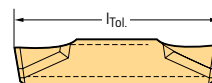
Przykład zamówienia dla gatunku WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

DX

Tiger-tec® Gold

DX...N



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P				M				K				S			
									HC				HC				HC				HC			
									WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	DX18-1E160N01-UF8	1,6	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺		
	DX18-1E170N01-UF8	1,7	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺		
	DX18-1E185N01-UF8	1,85	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺		
	DX18-1E196N01-UF8	1,96	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺		
	DX18-2E200N02-UF8	2	0,2	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺		
	DX18-2E225N01-UF8	2,25	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺		
	DX18-2E275N01-UF8	2,75	0,1	18	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺		
	DX18-3E300N02-UF8	3	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺		
	DX18-3E318N02-UF8	3,18	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺		
	DX18-3E325N01-UF8	3,25	0,1	18	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺		
	DX18-4E400N04-UF8	4	0,4	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺		
	DX18-4E425N02-UF8	4,25	0,2	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺		
	DX18-2E200N02-UF7	2	0,2	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺	☺	
	DX18-3E300N02-UF7	3	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺	☺	
	DX18-4E400N02-UF7	4	0,2	18	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺								☺	☺	

h_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

HC = węgiel pokrywany

Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: DX18-1E160N01-UF8 WSM23G

WALTER SELECT

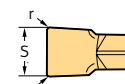
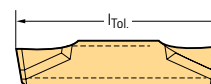
Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

DX

Tiger-tec® Gold

DX...N



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K				S			
									HC				HC				HC				HC			
									WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	DX18-2E200N02-UF4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-2E239N02-UF4	2,39	0,2	18	0,10–0,15	0,3–0,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-2E250N02-UF4	2,5	0,2	18	0,10–0,21	0,3–1,3	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-3E300N03-UF4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-4E400N02-UF4	4	0,2	18,5	0,10–0,33	0,3–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-4E400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-4E400N08-UF4	4	0,8	18,5	0,10–0,33	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-4F400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-2E200N02-UD4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-3E300N03-UD4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-4E400N04-UD4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-4E400N08-UD4	4	0,8	18,5	0,10–0,33	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-2E200N02-UA4	2	0,2	18	0,08–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-3E300N03-UA4	3	0,3	18	0,10–0,25	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-4E400N04-UA4	4	0,4	18,5	0,10–0,38	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DX18-4E400N08-UA4	4	0,8	18,5	0,10–0,38	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

HC = węgiel pokrywany

Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

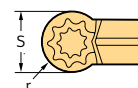
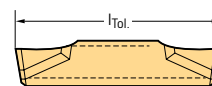
Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: DX18-1E160N01-UF8 WSM23G

Rowkowanie i toczenie kopiowe – płytki skrawające

DX

Tiger-tec® Gold

DX...N



A2

Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K	S	
									HC				HC			HC	HC	
									WSM13G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WKP23S	WSM13G	WSM23G
	DX18-3E300N15-RF8	3	1,5	18	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,02	±0,15	☹		☹		☹	☹			☹	☹
	DX18-2E200N10-RF7	2	1	18,3	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,05	±0,15	☺		☺		☺	☺			☺	☺
	DX18-3E300N15-RF7	3	1,5	18,3	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15	☺		☺		☺	☺			☺	☺
	DX18-4E400N20-RF7	4	2	18,5	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15			☺		☺				☺	
	DX18-2E200N10-RD4	2	1	18,3	0,08–0,28	0,2–1,0	±0,05	±0,15		☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	DX18-2E239N12-RD4	2,39	1,2	18,3	0,08–0,25	0,2–1,0	±0,05	±0,15				☹		☹	☹			☹
	DX18-3E300N15-RD4	3	1,5	18,3	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹		☹	☹

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawającychTolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WSM13G: DX18-3E300N15-RF8 WSM13G

HC = węgiel pokrywany

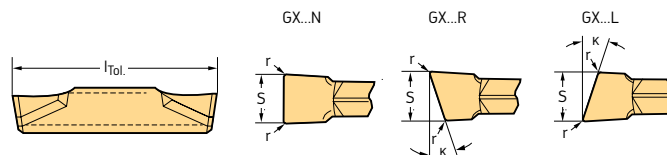
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

GX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	K	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M			K			S		
									HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	GX34-2E300N03-CF5	3	0.3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15	WKP23S	WSM33G	WSM43G	WSM33G	WSM43G	WSM33G	WKP23S	WSM33G	WSM43G			
	GX34-3E400N04-CF5	4	0.4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15												
	GX34-2E300R6-CF5	3	0.3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15												
	GX34-2E300L6-CF5	3	0.3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15												
	GX34-2E300N03-CE4	3	0.3		34	0,09–0,30	±0,05	±0,15												
	GX34-2E300L6-CE4	3	0.3	6	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15												
	GX09-1E200N02-GD3	2	0.2		9	0,04–0,12	±0,02	±0,02												
	GX09-1E250N02-GD3	2,5	0.2		9	0,04–0,14	±0,02	±0,02												
	GX09-2E300N03-GD3	3	0.3		9	0,06–0,18	±0,02	±0,02												
	GX34-2E300N03-GD6	3	0.3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15												
	GX34-3E400N04-GD6	4	0.4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15												

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przy użyciu płytek GX16 możliwe jest wcinanie rowków do Ø 32 mm (l = 16,6 mm)

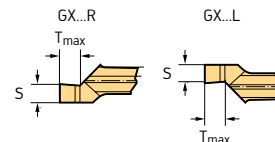
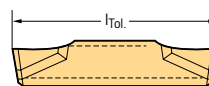
Przykład zamówienia dla gatunku WSM33G: GX34-2E300N03-CF5 WSM33G

HC = węgiel pokrywany

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

GX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
									HC	HC	HC
	GX09-1E100R00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	GX09-1E120R00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	GX09-1E140R00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	GX09-1E100L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	GX09-1E120L00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	GX09-1E140L00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23G	WSM23G	WSM23G

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawającychTolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

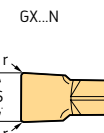
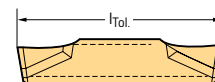
Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: GX09-1E100R00-GD8 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

GX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M			S		
									WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-0E196N01-UF8	1,96	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-1E225N01-UF8	2,25	0,1	9	0,05–0,20	0,3–1,0	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-1E275N01-UF8	2,75	0,1	9	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-2E325N01-UF8	3,25	0,1	9	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-1E200N02-UF4	2	0,2	9	0,10–0,15	0,3–1,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-2E300N03-UF4	3	0,3	9	0,10–0,20	0,4–1,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawającychTolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: GX09-0E170N01-UF8 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT

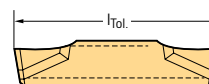
Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☹ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

A2

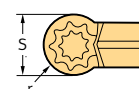
Rowkowanie i toczenie kopiowe – płytki skrawające

GX

Tiger-tec® Gold



GX...N



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
									HC	HC	HC
	GX09-1E200N10-RF8	2	1	9	0,05–0,17	0,1–1,0	±0,02	±0,02	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	GX09-1E239N12-RF8	2,39	1,2	9	0,05–0,20	0,2–1,2	±0,02	±0,02	WSM23G	WSM23G	WSM23G

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: GX09-1E200N10-RF8 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

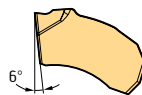
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

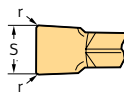
Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

SX

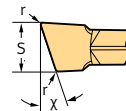
Tiger-tec® Gold



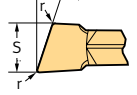
SX...N



SX...R



SX...L



A2

Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	K	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K	N	S			
							HC				HC		HC	HW	HC			
							WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WK1	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	SX-2E200N02-CK8	2	0.2	0.04-0.12	±0.02	±0.05												
	SX-3E300N02-CK8	3	0.2	0.08-0.20	±0.02	±0.05												
	SX-4E400N02-CK8	4	0.2	0.10-0.22	±0.02	±0.05												
	SX-5E500N04-CK8	5	0.4	0.10-0.25	±0.02	±0.05												
	SX-2E200N02-CF6	2	0.2	0.03-0.14	±0.05	±0.1												
	SX-3E300N02-CF6	3	0.2	0.04-0.23	±0.05	±0.1												
	SX-1E150N01-CF5	1.5	0.15	0.03-0.10	±0.05	±0.1												
	SX-2E200N02-CF5	2	0.2	0.04-0.12	±0.05	±0.1												
	SX-3E300N02-CF5	3	0.2	0.08-0.20	±0.05	±0.1												
	SX-3E310N03-CF5	3.1	0.3	0.08-0.20	±0.05	±0.1												
	SX-4E400N02-CF5	4	0.2	0.10-0.22	±0.05	±0.1												
	SX-5E500N04-CF5	5	0.4	0.10-0.25	±0.05	±0.1												
	SX-6E600N04-CF5	6	0.4	0.10-0.30	±0.05	±0.1												
	SX-2E200R6-CF5	2	0.2	6	0.04-0.10	±0.05	±0.1											
	SX-3E300R6-CF5	3	0.2	6	0.08-0.17	±0.05	±0.1											
	SX-3E300R15-CF5	3	0	15	0.05-0.15	±0.05	±0.1											
	SX-4E400R6-CF5	4	0.2	6	0.10-0.20	±0.05	±0.1											
	SX-3E300L6-CF5	3	0.2	6	0.08-0.17	±0.05	±0.1											
	SX-4E400L6-CF5	4	0.2	6	0.10-0.20	±0.05	±0.1											
	SX-1E150N01-CE4	1.5	0.15	0.03-0.12	±0.05	±0.1												
	SX-2E200N02-CE4	2	0.2	0.06-0.15	±0.05	±0.1												
	SX-2E260N03-CE4	2.6	0.3	0.06-0.18	±0.05	±0.1												
	SX-3E300N02-CE4	3	0.2	0.09-0.30	±0.05	±0.1												
	SX-3E310N03-CE4	3.1	0.3	0.09-0.30	±0.05	±0.1												
	SX-4E400N02-CE4	4	0.2	0.10-0.32	±0.05	±0.1												
	SX-4E410N03-CE4	4.1	0.3	0.10-0.32	±0.05	±0.1												
	SX-4E480N03-CE4	4.8	0.3	0.12-0.35	±0.05	±0.1												
	SX-5E500N04-CE4	5	0.4	0.12-0.35	±0.05	±0.1												
	SX-6E600N04-CE4	6	0.4	0.12-0.40	±0.05	±0.1												
	SX-8E800N08-CE4	8	0.8	0.20-0.55	±0.05	±0.1												
	SX-10E1000N08-CE4	10	0.8	0.25-0.60	±0.05	±0.1												
	SX-2E200R6-CE4	2	0.2	6	0.06-0.10	±0.05	±0.1											
	SX-3E300R6-CE4	3	0.2	6	0.09-0.20	±0.05	±0.1											
	SX-4E400R6-CE4	4	0.2	6	0.10-0.22	±0.05	±0.1											
	SX-5E500R6-CE4	5	0.4	6	0.12-0.25	±0.05	±0.1											
	SX-6E600R6-CE4	6	0.4	6	0.12-0.30	±0.05	±0.1											
	SX-3E300L6-CE4	3	0.2	6	0.09-0.20	±0.05	±0.1											
	SX-4E400L6-CE4	4	0.2	6	0.10-0.22	±0.05	±0.1											
	SX-6E600L6-CE4	6	0.4	6	0.12-0.30	±0.05	±0.1											

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawającychTolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WK1: SX-2E200N02-CK8 WK1

HC = węgiel pokrywany

HW = węgiel niepokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / * = Nowość w ofercie

Płytki skrawające

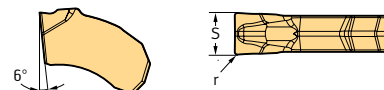
115

A2

Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

SX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	K	S
							HC	HC	HC	HC
							WKP23S WSM33G WSM43G	WSM33G WSM43G	WKP23S WSM33G WSM43G	WSM33G WSM43G
 SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	±0,05	±0,1	  	 	  	 

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

HC = węgiel pokrywany

Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

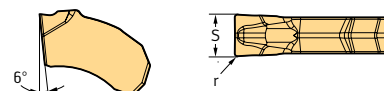
Przykład zamówienia dla gatunku WKP23S: SX-8E800N08-UF4 WKP23S

Przykład zamówienia dla gatunku WSM33G: SX-8E800N08-UF4 WSM33G

Przecinanie – płytki skrawające

SX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	N	S
						HC	HC	HW	HC
						WSM33G WSM43G	WSM33G WSM43G	WK1	WSM33G WSM43G
 SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	0,03–0,08	±0,02	±0,05	 	 		 
SX-2E200N02-SK8	2	0,2	0,05–0,10	±0,02	±0,05	 	 		 
SX-3E300N02-SK8	3	0,2	0,05–0,15	±0,02	±0,05	 	 		 
SX-4E400N02-SK8	4	0,2	0,05–0,20	±0,02	±0,05	 	 		 
SX-5E500N04-SK8	5	0,4	0,05–0,25	±0,02	±0,05	 	 		 
 SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	0,03–0,10	±0,05	±0,1	 	 		 
SX-2E200N02-SF5	2	0,2	0,06–0,15	±0,05	±0,1	 	 		 
SX-3E300N02-SF5	3	0,2	0,08–0,20	±0,05	±0,1	 	 		 
SX-4E400N02-SF5	4	0,2	0,10–0,22	±0,05	±0,1	 	 		 
SX-5E500N04-SF5	5	0,4	0,10–0,25	±0,05	±0,1	 	 		 

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

HC = węgiel pokrywany

Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

HW = węgiel niepokrywany

Przykład zamówienia dla gatunku WK1: SX-1E150N01-SK8 WK1

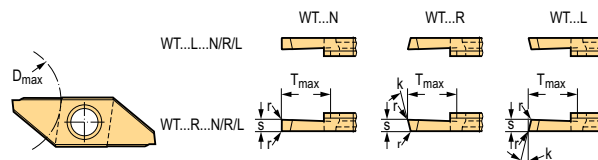
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych =  → średnich =  → niekorzystnych =  warunków obróbki

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

WT

Walter Cut



A2

Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	k	T _{max} mm	D _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	N	S
											HC	HC	HW	HC
	WT26-R070N00-CD8	0,7	0,05		4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R100N00-CD8	1	0,05		6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R150N00-CD8	1,5	0,05		6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R200N00-CD8	2	0,05		8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R070R15-CD8	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R100R15-CD8	1	0,05	15	6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R150R15-CD8	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R200R15-CD8	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L070N00-CD8	0,7	0,05		4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L100N00-CD8	1	0,05		6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L150N00-CD8	1,5	0,05		6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L200N00-CD8	2	0,05		8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L070R15-CD8	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L100R15-CD8	1	0,05	15	6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L150R15-CD8	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹
	WT26-L200R15-CD8	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☹	☹	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WT26-R070N00-CD8 WSM23X

HC = węgiel pokrywany
HW = węgiel niepokrywany

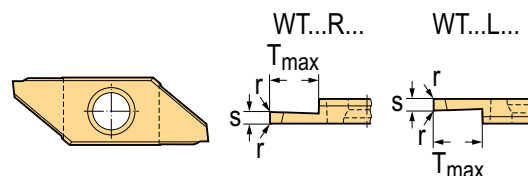
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☹ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

WT

Walter Cut



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
									HC	HC	HC
	WT26-R050N00-GD8	0,5	0,05	1,3	25	0,02-0,06	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-R075N00-GD8	0,75	0,05	2,5	25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-R100N00-GD8	1	0,05	2,7	25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-R125N00-GD8	1,25	0,05	2,7	25	0,02-0,12	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-R150N00-GD8	1,5	0,05	3,7	25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-R175N00-GD8	1,75	0,05	3,7	25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-R200N00-GD8	2	0,05	3,7	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-R250N00-GD8	2,5	0,05	3,7	25	0,02-0,16	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-L050N00-GD8	0,5	0,05	1,3	25	0,02-0,06	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-L075N00-GD8	0,75	0,05	2,5	25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-L100N00-GD8	1	0,05	2,7	25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-L150N00-GD8	1,5	0,05	3,7	25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-L200N00-GD8	2	0,05	3,7	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X

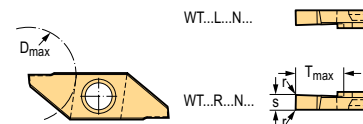
HC = węgiel pokrywany

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WT26-R050N00-GD8 WSM23X

Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

WT

Walter Cut



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{max} mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
											HC	HC	HC
	WT26-R100N00-UA8	1	0,05	6,3		25	0,02-0,14	0,1-1,5	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-R150N00-UA8	1,5	0,05	6,3	35	25	0,02-0,14	0,1-1,5	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-R200N00-UA8	2	0,05	8,2	35	25	0,02-0,14	0,1-3,0	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-R250N00-UA8	2,5	0,05	8,2	35	25	0,02-0,16	0,1-0,0	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-L200N00-UA8	2	0,05	8,2		25	0,02-0,14	0,1-3,0	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WSM23X

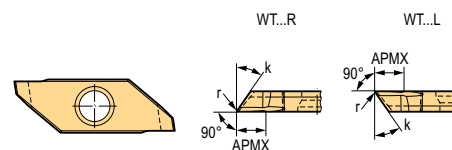
HC = węgiel pokrywany

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WT26-R100N00-UA8 WSM23X

Toczenie do przodu - płytki skrawające

WT

Walter Cut



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	k	l mm	f mm	APMX mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	N	S
										HC	HC	HW	HC
	WT26-R300L003-DG8	3	0,03	35	25	0,02-0,10	4	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
	WT26-R300L005-DG8	3	0,05	35	25	0,02-0,13	4	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
	WT26-R300L010-DG8	3	0,1	35	25	0,02-0,14	4	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
	WT26-R300L020-DG8	3	0,2	35	25	0,02-0,16	4	±0,02	±0,03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X

HC = węgiel pokrywany

HW = węgiel niepokrywany

Przykład zamówienia dla gatunku WN23: WT26-R300L003-DG8 WN23

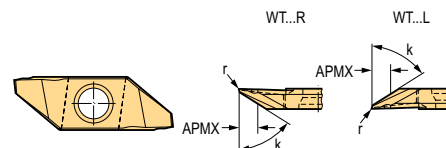
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Toczenie wsteczne - płytki skrawające

WT

Walter Cut



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	k	l mm	f mm	APMX mm	STol mm	lTol mm	P	M	N	S
										HC	HC	HW	HC
	WT26-R300R003-VG8	3	0.03	59	25	0.02-0.10	4	±0.02	±0.03	WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
	WT26-R300R005-VG8	3	0.05	59	25	0.02-0.13	4	±0.02	±0.03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R300R010-VG8	3	0.1	59	25	0.02-0.14	4	±0.02	±0.03	☹	☹	☹	☹
	WT26-R300R020-VG8	3	0.2	59	25	0.02-0.16	4	±0.02	±0.03	☹	☹	☹	☹

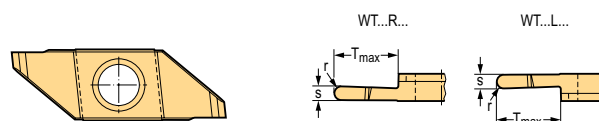
Przykład zamówienia dla gatunku WN23: WT26-R300R003-VG8 WN23

HC = węgiel pokrywany
HW = węgiel niepokrywany

Rowkowanie i toczenie kopiowe – płytki skrawające

WT

Walter Cut



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	STol mm	lTol mm	P	M	S
									HC	HC	HC
	WT26-L125N06-RA8	1.25	0.63	5	25	0.02-0.12	±0.02	±0.03	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WT26-L160N08-RA8	1.6	0.8	7.5	25	0.02-0.14	±0.02	±0.03	☹	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WT26-L125N06-RA8 WSM23X

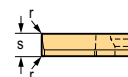
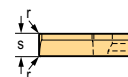
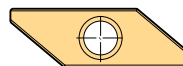
HC = węgiel pokrywany

Półfabrykaty do kształtów specjalnych

WT

WT...R...

WT...L...



A2

Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	P	M	S
					HW	HW	HW
	WT26-L300N00N	3	0,05	25,6	WMG40	WMG40	WMG40
	WT26-R300N00N	3	0,05	25,6	WMG40	WMG40	WMG40

Przykład zamówienia dla gatunku WMG40: WT26-L300N00N WMG40

HW = węglik niepokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytko skrawająca do → dobrych =  → średnich =  → niekorzystnych =  warunków obróbki   / ★ = Nowość w ofercie

Płytki skrawające

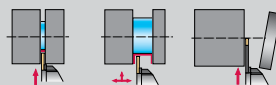
121

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



G3011



G3011...-P



G3021...-P

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	0,5–3,25	0,5–5,65	0,5–5,65
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	6	6	6
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	10–25	12–25	20–25
Wielkość chwytu h [Inch]		0,500–1,000	1,000

Strona w katalogu

Kod QR



G3011



G3011-P



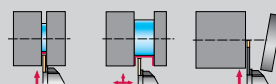
G3021-P

www.walter-tools.com/woc/

System



Obróbka



G3051...-P



G4014



G4014...-P

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	0,5–3,25	1–3	2–3
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	6	17,5	17,5
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	12–25	10–20	12–20
Wielkość chwytu h [Inch]	0,625–1,000	0,500–0,625	0,500–0,750

Strona w katalogu

Kod QR



G3051-P



G4014



G4014-P

www.walter-tools.com/woc/

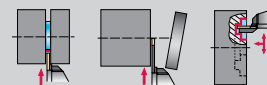
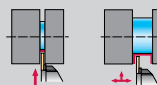
Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



DX..

Obróbka



G4011



G4011...-P



G4511

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	2-4	2-4	2-6
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	17	17	5
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	16-25	20-25	12-25
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750-1,000	1,000	

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

G4011

G4011-P

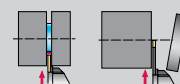
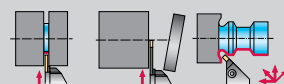
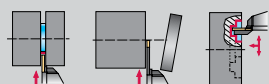
G4511

System



DX..

Obróbka



G4521



G4551



G4041

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	2-6	2-6	1,5-3
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	5	5	21
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20-25	20-25	26-32
Wielkość chwytu h [Inch]			

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

G4521

G4551

G4041

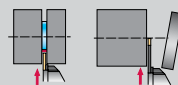
Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

A2

System



Obróbka



G4041...-P



G4041...C



G4041...C-P

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	2-3	1,5-3	2-3
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	21	21	21
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	26-32	26-32	26-32
Wielkość chwytu h [Inch]			

Strona w katalogu

Kod QR



G4041-P



G4041-C



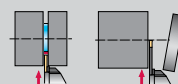
G4041-C-P

www.walter-tools.com/woc/

System



Obróbka



G4042...N



G4042...N...-P



G4634-P

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	1,5-4	3	2-3
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	40	40	16
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	26-32	26-32	E33
Wielkość chwytu h [Inch]			

Strona w katalogu

Kod QR



G4042-N



G4042-N-P



G4634-P

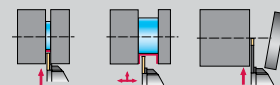
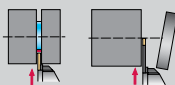
www.walter-tools.com/woc/

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



Oznaczenie



G4635



G4635-P



G1011

Szerokość skrawania S [mm]

1,5–3

2–2,5

2–8

Głębokość skrawania T_{maks.} [mm]

17

16

38

Doprowadzanie chłodziwa

zewewnętrzne

Chłodzenie precyzyjne

zewewnętrzne

Wielkość chwytu h [mm]

E30

E33

16–32

Wielkość chwytu h [Inch]

0,625–1,500

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

G4635

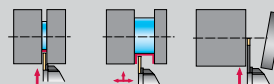
G4635-P

G1011

System



Obróbka



Oznaczenie



G1011...-P



G1511



G1511...-P

Szerokość skrawania S [mm]

2–8

2–6

2–6

Głębokość skrawania T_{maks.} [mm]

33

6

6

Doprowadzanie chłodziwa

Chłodzenie precyzyjne

zewewnętrzne

Chłodzenie precyzyjne

Wielkość chwytu h [mm]

16–32

20–25

16–25

Wielkość chwytu h [Inch]

0,750–1,000

0,750–1,000

1,000

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

G1011-P

G1511

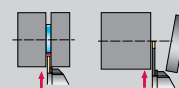
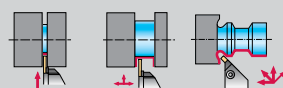
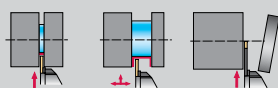
G1511-P

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



G1521



G1551



G1041

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	2–6	2–6	2–4
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	6	6	32
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–25	20–25	26–32
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,000	0,750–1,000	

Strona w katalogu

Kod QR



G1521



G1551



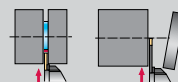
G1041

www.walter-tools.com/woc/

System



Obróbka



G1041...P



G1041...C



G1041...C-P

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	3–4	2–4	2–4
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	33	32	33
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	26–32	26–32	26–32
Wielkość chwytu h [Inch]			

Strona w katalogu

Kod QR



G1041-P



G1041-C



G1041-C-P

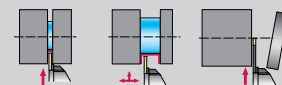
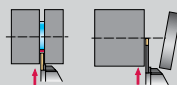
www.walter-tools.com/woc/

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



G1042



XLCFN



MSS...E...

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	2–6	3–6	0,6–8
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	60	21	21
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	26–32	32	E16–E32
Wielkość chwytu h [Inch]			

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

G1042

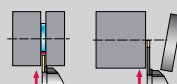
XLCFN

MSS-E

System



Obróbka



G1332



G1634-P



G1111

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	3	2–4	3–6
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	15	33	25
Doprowadzanie chłodziwa		Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	EXT	E33–E43	25
Wielkość chwytu h [Inch]			1,000

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

G1332

G1634-P

G1111

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

A2

System



Obróbka



G1111...-P



MSS...E...A



MSS...E...C

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	5	3–6	4–6
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	33	15	25
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość chwyty h [mm]	25	E20–E32	E25
Wielkość chwyty h [Inch]			

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

G1111-P

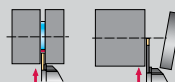
MSS-E-A

MSS-E-C

System



Obróbka



G2012



G2012...-P



G2042...R/L

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	1,5–3	2–6	1,5–4
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	33	40	33
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	wewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość chwyty h [mm]	20–25	12–25	26–32
Wielkość chwyty h [Inch]	0,750–1,000	0,500–1,000	

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

G2012

G2012-P

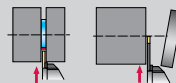
G2042-R-L

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



G2042...R/L...-P



G2042...R/L...C



G2042...R/L...C-P

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	2-4	4	2-4
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	33	33	33
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	26-32	32	26-32
Wielkość chwytu h [Inch]			

Strona w katalogu

Kod QR



G2042-R-L-P



G2042-R-L-C



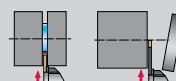
G2042-R-L-C-P

www.walter-tools.com/woc/

System



Obróbka



G2042...N



G2042...N...-P



G2632-E...R/L...-SX

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	2-6	3-10	2-8
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	80	100	45
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	26-46	26-52	E20-E32
Wielkość chwytu h [Inch]			

Strona w katalogu

Kod QR



G2042-N



G2042-N-P



G2632

www.walter-tools.com/woc/

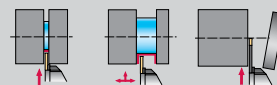
Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

A2

System



Obróbka



G2016...-P



MSS-...00



MSS-...90

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]

12–19

Głębokość skrawania T_{maks.} [mm]

41

Doprowadzanie chłodziwa

Chłodzenie precyzyjne

zewewnętrzne

zewewnętrzne

Wielkość chwytu h [mm]

25–32

16–32

20–32

Wielkość chwytu h [Inch]

0,625–1,250

0,750–1,250

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

G2016-P

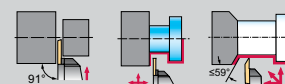
MSS-00

MSS-90

System



Obróbka



NEW



G2661...-P



SBN



W2011

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]

0,5–3

Głębokość skrawania T_{maks.} [mm]

8,5

Doprowadzanie chłodziwa

wewnętrzne

zewewnętrzne

zewewnętrzne

Wielkość chwytu h [mm]

16–40

20–40

10–16

Wielkość chwytu h [Inch]

0,750–1,500

0,750–1,250

0,500–0,625

Strona w katalogu

136

Kod QR



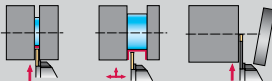
www.walter-tools.com/woc/

G2661-P

SBN

W2011

Oprawka do toczenia poprzecznego Walter Capto™

System	 MX..	 DX..	 GX..
Obróbka			
Oznaczenie	 G3011-C...-P	 G4011-C...-P	 G1011-C...-P
Szerokość skrawania S [mm]	0,5–5,65	2	3–5
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	6	17	21
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość Walter Capto™	C3–C6	C3–C4	C3–C6
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G3011-C-P	G4011-C-P	G1011-C-P

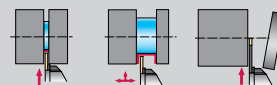
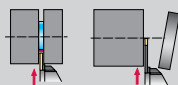
System	 GX..		
Obróbka			
Oznaczenie	 MSS...E...	 MSS...E...A	 MSS...E...C
Szerokość skrawania S [mm]	0,6–8	3–6	4–6
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	21	15	25
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	E16–E32	E20–E32	E25
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-E	MSS-E-A	MSS-E-C

Oprawka do toczenia poprzecznego Walter Capto™

System



Obróbka



Oznaczenie

G2632-E...R/L...-SX

C...-MSS

C...-MSS...90

Szerokość skrawania S [mm]

2-8

Głębokość skrawania T_{maks.} [mm]

45

Doprowadzanie chłodziwa

zewewnętrzne

wewnętrzne

wewnętrzne

Wielkość Walter Capto™

E20-E32

C3-C6

C4-C6

Strona w katalogu

Kod QR

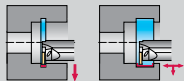

www.walter-tools.com/woc/

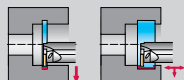
G2632

C-MSS

C-MSS-90

Wytaczadła – rowkowanie wewnętrzne

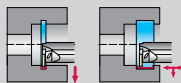
System	 MX..	 DX..	 GX..
Obróbka			
Oznaczenie	G3221...-P	G4221...-P	I12
Szerokość skrawania S [mm]	0,5–3,25	2–4	2–2,5
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	4	10	3
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	32	25–32	16
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]		0,959–1,250	
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G3221-P	G4221-P	I12

System	 GX..		
Obróbka			
Oznaczenie	G1221...-P	MSS...I...	MSS...I...90-1.5
Szerokość skrawania S [mm]	2–6	0,6–6	
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	12	19	
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne	wewnętrzne
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	16–40	116–140	20–40
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]	0,602–1,500		0,039–1,500
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G1221-P	MSS-I	MSS-I-1.5

Wytaczadła – rowkowanie wewnętrzne

System

Obróbka



Oznaczenie

MSS...I...90-2.5

Szerokość skrawania S [mm]

Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]

Doprowadzanie chłodziwa

wewnętrzne

 $\varnothing$ wytaczadeł d_1 [mm]

20–50

 $\varnothing$ wytaczadeł d_1 [inch]

0,039–2,000

Strona w katalogu

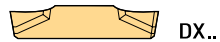
Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

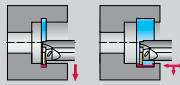
MSS-I-2-5

Głowica wymienna QuadFit – rowkowanie wewnętrzne

System



Obróbka



Oznaczenie

G4221-Q...-P

Szerokość skrawania S [mm]

3–4

Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]

21

Doprowadzanie chłodziwa

Chłodzenie precyzyjne

Rozmiar QuadFit

Q32–Q50

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

G4221-Q-P

A2

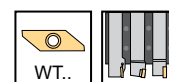
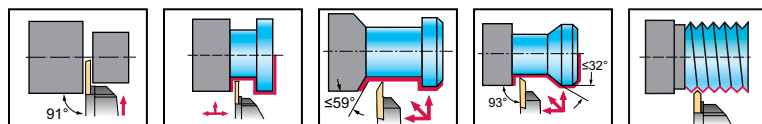
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

W2011

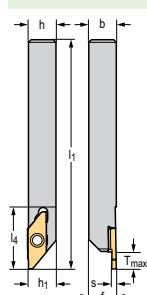
Walter Cut



- Zacisk śrubowy
- Do automatów tokarskich do toczenia wzdłużnego



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Typ
★ W2011-1010R-WT26	0.5 - 3	9	10	10	10	125	27	WT26..
★ W2011-1212R-WT26		9	12	12	12	125	27	
★ W2011-1616R-WT26		9	16	16	16	125	27	
★ W2011-1010L-WT26	0.5 - 3	9	10	10	10	125	27	WT26..
★ W2011-1212L-WT26		9	12	12	12	125	27	
★ W2011-1616L-WT26		9	16	16	16	125	27	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

s [mm]	0.5 - 3
Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2675 (8IP) 1,2 Nm
Klucz kątowy	FS2672 (T8IP)

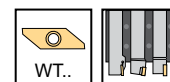
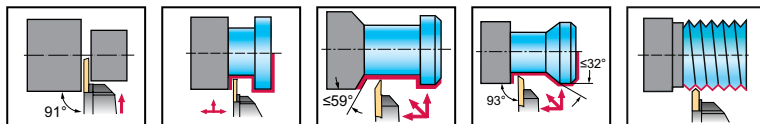
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

W2011 inch

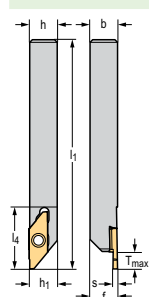
Walter Cut



- Zacisk śrubowy
- Do automatów tokarskich do toczenia wzdłużnego



Narzędzie



Oznaczenie

s

inch

 T_{max}

inch

 $h = h_1$

inch

b

inch

f

inch

 l_1

inch

 l_4

inch

Typ

★ W2011.08R-WT26

★ W2011.10R-WT26

★ W2011.08L-WT26

★ W2011.10L-WT26

0,020 - 0,118

0,335

0,500

0,500

0,500

5,000

1,063

WT26..

0,020 - 0,118

0,335

0,500

0,500

0,500

5,000

1,063

WT26..

0,335

0,625

0,625

624,999

5,000

1,063

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

s [inch]

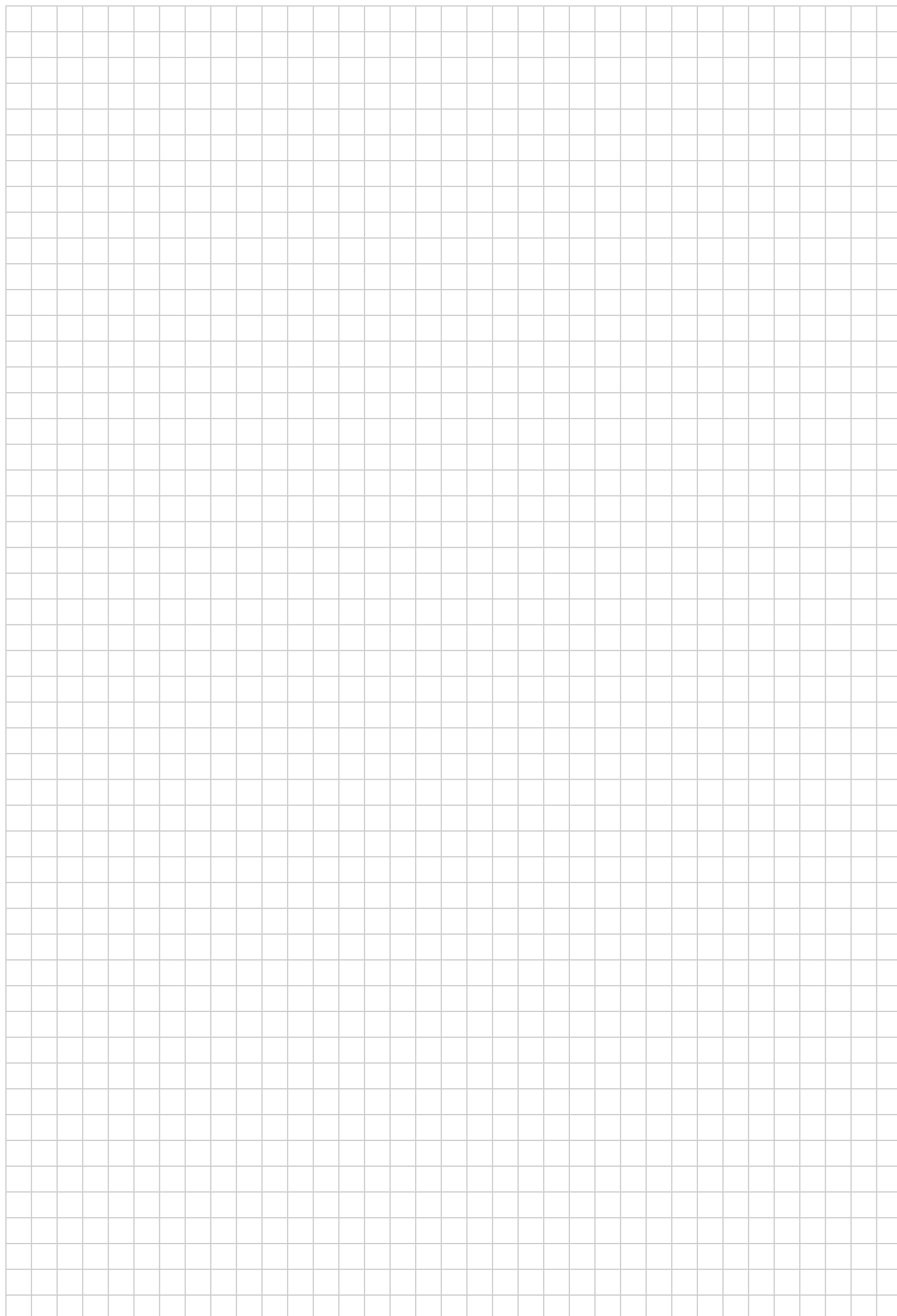
0.020 - 0.118

Śruba mocująca do płytki
Moment dokręcającyFS2675 (8IP)
0,885 lbs

Klucz kątowy

FS2672 (T8IP)

A3



Płytki skrawające

Obróbka	Obróbka wewnętrzna				
Płytki skrawające					
Typ gwintu	profil częściowy 55°	profil częściowy 60°	profil pełny, American UN 60°	profil pełny, metryczny ISO 60°	profil pełny, Whitworth
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne	●	●	●	●	●
Skok P [mm]	0,5–5,0			0,5–5,0	
Skok liczba zwojów / cal [z/cal]	5,0–48,0	8,0–27,0	8,0–32,0	5,08–50,8	8,0–28,0
Strona w katalogu					
Kod QR	NTS	NTS	NTS	NTS	NTS
www.walter-tools.com/woc/					

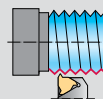
Obróbka	Obróbka zewnętrzna				
Płytki skrawające					
Typ gwintu	profil częściowy 60°	profil pełny, American NPT	profil pełny, American UN 60°	profil pełny, metryczny ISO 60°	profil pełny, Whitworth
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne	●	●	●	●	●
Skok P [mm]	0,5–1,5	0,5–5,0		0,5–5,0	
Skok liczba zwojów / cal [z/cal]	16,0–48,0	5,0–48,0	8,0–64,0	5,08–50,8	8,0–48,0
Strona w katalogu					
Kod QR	NTS	NTS	NTS	NTS	NTS
www.walter-tools.com/woc/					

Narzędzia do toczenia gwintów - obróbka zewnętrzna

Typ



Obróbka



Oznaczenie

NTS-SE

C...-NTS-SE

Wersja	Chwyt kwadratowy	Walter Capto™ wg ISO 26623
System mocowania	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	wewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	12–40	
Wielkość chwytu h [Inch]	0,500–1,250	
Wielkość Walter Capto™		C3–C6
Wielkość płytki l [mm]	16–22	16–22
Strona w katalogu		

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

NTS-SE

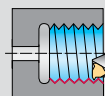
C-NTS-SE

Narzędzia do gwintowania - obróbka wewnętrzna

Typ



Obróbka



A3



Oznaczenie

A...-NTS-I

S...-NTS-I

C...-NTS-SI

T1820-Q...-P

Wersja	Chwył walcowy z powierzchnią mocującą	Chwył walcowy z powierzchnią mocującą	Walter Capto™ wg ISO 26623	QuadFit
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	zewewnętrzne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	20	16–40		
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]		0,580–1,340		
Wielkość Walter Capto™			C4–C6	
Rozmiar QuadFit				Q25–Q50
Wielkość płytki l [mm]	11–16	16–22	16–22	16–22
Strona w katalogu				

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

A-NTS-I

S-NTS-I

C-NTS-SI

T1820-Q-P



Krato-tec™

B – Wiercenie

B1: Wiercenie w pełnym materiale		Strona
Pełnowęglkowe narzędzia wiertarskie	Schemat programu	
	Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa	144
	Wiertło pełnowęglkowe – bez wewnętrznego doprowadzania chłodziwa	155
	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	Wiertło pełnowęglkowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa	160
Narzędzia wiertarskie/frezarskie	Schemat programu	
	Narzędzia wiertarskie/frezarskie	178
Płytki skrawające do wiercenia	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	Płytki wymienne	179
	Płytki skrawające do wiercenia	194
Narzędzia wiertarskie z płytkami skrawającymi	Schemat programu	
	Wiertła z płytkami skrawającymi	195
	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	Wiertła z płytkami skrawającymi	200
Narzędzia wiertarskie HSS	Schemat programu	
	Narzędzia wiertarskie HSS	230
Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS-NC	Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS-NC	238
Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS	Nawiertaki pełnowęglkowe i HSS	240
B2: Wytaczanie i wytaczanie precyzyjne		Strona
Narzędzia do wytaczania zgrubnego i dokładnego	Schemat programu	
	Wytaczanie dokładne	244
	Wytaczanie	248
Kasety	Zacisk krótki ISO	252
	Minioprawki Walter	254
	Kaseta do wytaczania dokładnego	256
Wytaczadła i pogłębiacze stożkowe HSS	Wytaczadła i pogłębiacze stożkowe HSS	258
B3: Rozwiercanie		Strona
Rozwiertaki pełnowęglkowe i HSS	Schemat programu	
	Rozwiertaki pełnowęglkowe i HSS	260

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

B1

Głębokość wiercenia	2 x D _C	2 x D _C	2 x D _C	3 x D _C



Oznaczenie	K5191TFT X-treme Pilot 180 C	DC118 Supreme	DB131 Supreme	DC260 Advance X-treme Evo	DC260 Advance X-treme Evo
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	TFT	WJ30ET	WJ30EL	WJ30ET	WJ30ET
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Zakres średnic [mm]	4–7	3–20	2–2,95	3,3–14	3,3–14
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●	●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne	●	●	●	●	●

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

K5191TFT

DC118

DB131

DC260

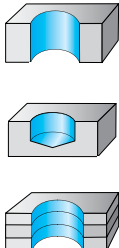
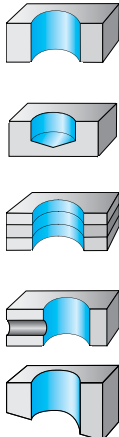
DC260

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

B1

		
Głębokość wiercenia	3 x D _C	3 x D _C

Selection



Oznaczenie	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Pokrycie / gatunek	WJ30EZ	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30ET
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Zakres średnic [mm]	3–20	3–20	3–20	3–20	3–20
P Stal	●●	●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●		●	●
K Żeliwo	●●		●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●		●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●		●●	●●
H Materiały twarde	●●		●	●	●
O Inne	●	●		●	●

Strona w katalogu

160

Kod QR



DC180



DC175



DC170



DC160



DC160

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

B1

Głębokość wiercenia	3 x D _C	5 x D _C	5 x D _C

Selection

Selection



Oznaczenie	DC150 Perform	DC150 Perform	DC183 Supreme X-treme Evo 3	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EZ	WJ30EZ	WJ30RZ
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, dodatkowe spłaszczenie 180° DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3–20	3–20	3–16	3–20	3–20
P Stal	●●	●●	●●	●●	●
M Stal nierdzewna	●	●	●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●	●●	●●
H Materiały twarde	●	●		●●	
O Inne	●	●		●	●

Strona w katalogu

163

160

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

DC150

DC150

DC183

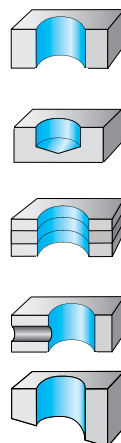
DC180

DC175

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym



Głębokość wiercenia

 $5 \times D_c$ 

Oznaczenie	DC170 Supreme	DC166 Supreme	DC165 Advance	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L
Pokrycie / gatunek	WJ30EJ	WJ30UU	WJ30UU	WJ30ET	WJ30ET
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Zakres średnic [mm]	3–20	3–12	4–16	3–25	3–25
P Stal	●●			●●	●●
M Stal nierdzewna				●	●
K Żeliwo	●●		●●	●●	●●
N Metale nieżelazne		●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne				●●	●●
H Materiały twarde	●			●	●
O Inne				●	●

Strona w katalogu

Kod QR



DC170



DC166



DC165



DC160



DC160

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

B1

Głębokość wiercenia	5 x D _C	8 x D _C

Selection

Selection



Oznaczenie	DC150 Perform	DC150 Perform	DB133 Supreme	DC183 Supreme X-treme Evo 3	DC180 Supreme X-treme Evo Plus
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EL	WJ30EY	WJ30EY
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, dodatkowe spłaszczenie 180° DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3–20	3–20	0,7–2,95	3–16	3–20
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●●	●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●	●●
H Materiały twarde	●	●	●		●●
O Inne	●	●	●		●

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

DC150

DC150

DB133

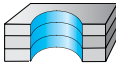
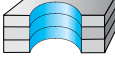
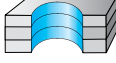
DC183

DC180

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

				
				
				
Głębokość wiercenia	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C



Oznaczenie	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30RY	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30TA	WJ30ER
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3–16	3–20	3–20	3–20	0,7–2,95
P Stal	●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●		●	●	●●
K Żeliwo		●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●		●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●	●●	●●
H Materiały twarde		●	●	●	●
O Inne	●		●	●	●

Strona w katalogu

Kod QR



DC175



DC170



DC160



DC150

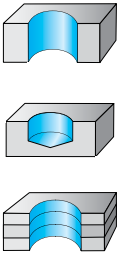


DB133

www.walter-tools.com/woc/

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

B1

		
Głębokość wiercenia	8 x D _C	12 x D _C

NEW



Oznaczenie	A3486TIP Alpha® 44	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	TIP	WJ30EY	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30TA
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	5–8	3–20	3–20	3–20	3–20
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●●	●●	●	●
K Żeliwo	●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde		●●	●	●	●●
O Inne	●	●		●	●

Strona w katalogu

160

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

A3486TIP

DC180

DC170

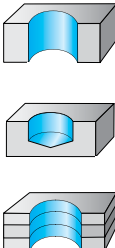
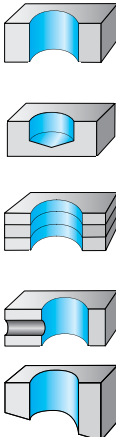
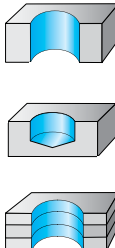
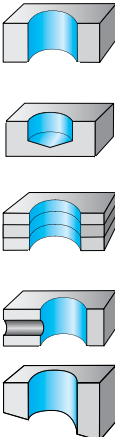
DC160

DC150

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

				
Głębokość wiercenia	12 x D _C	16 x D _C	16 x D _C	20 x D _C



Oznaczenie	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	DC170 Supreme
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER	WJ30EJ
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	0,7–2,9	3–16	3–16	2–2,9	3–16
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●		●	●●	
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●		●●	●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●	●	
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne	●		●	●	

Strona w katalogu

Kod QR



DB133



DC170



DC160



DB133



DC170

www.walter-tools.com/woc/

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

B1

Głębokość wiercenia	20 x D _C	20 x D _C	20 x D _C	25 x D _C

Oznaczenie	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6794TFP X-treme DH20	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30EU	WJ30ER	TFP	WJ30EJ	WJ30EU
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3–16	2–2,9	3–10	3–12	3–12
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●●	●	●●	●
K Żeliwo	●●	●●	●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●	●●	●●
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne	●	●			●

Strona w katalogu

Kod QR



DC160



DB133



A6794TFP



DC170



DC160

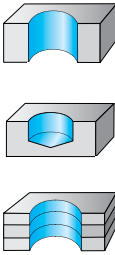
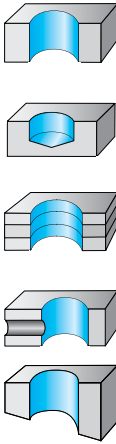
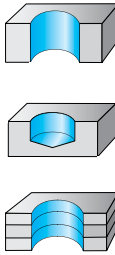
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

B1

				
Głębokość wiercenia	25 x D _C	30 x D _C	30 x D _C	30 x D _C



Oznaczenie	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6994TFP X-treme DH30
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER	TFP
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	2–2,9	3–12	3–12	2–2,9	3–10
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●	●●	●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●●	●	●
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne	●	●	●	●	●

Strona w katalogu

Kod QR



DB133



DC170



DC160



DB133



A6994TFP

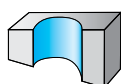
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

B1



Głębokość wiercenia	40 x D _C	50 x D _C
---------------------	---------------------	---------------------



Oznaczenie	A7495TTP X-treme D40	A7595TTP X-treme D50
Pozostałe usługi		
Norma	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	TTP	TTP
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3–11	3–9
P Stal	● ●	● ●
M Stal nierdzewna	●	●
K Żeliwo	● ●	● ●
N Metale nieżelazne	● ●	● ●
S Materiały trudnoskrawalne		
H Materiały twarde		
O Inne		

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

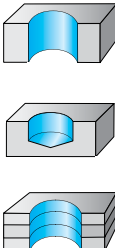
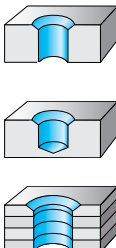
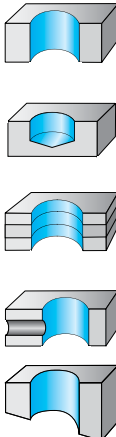
A7495TTP

A7595TTP

WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – bez chłodzenia wewnętrznego

			
Głębokość wiercenia	2 x D _C	3 x D _C	3 x D _C



Oznaczenie	DB131 Supreme	DC260 Advance X-treme Evo	DC260 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Pozostałe usługi					
Norma	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Pokrycie / gatunek	WJ30EL	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Zakres średnic [mm]	0,5–1,984	3,3–14	3,3–14,5	3–20	3–20
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne	●	●	●	●	●

Strona w katalogu

Kod QR



DB131



DC260



DC260



DC160



DC160

www.walter-tools.com/woc/

Wiertło VHM – bez chłodzenia wewnętrznego

B1

Głębokość wiercenia	3 x D _C	3 x D _C



Oznaczenie	DC150 Perform	DC150 Perform	DC150 Perform	A1166TIN	A1166
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6539	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30RE	WJ30RE	WJ30RE	TIN	bez powłoki
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, dodatkowe spłaszczenie 180° DIN 6535 HB	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy
Zakres średnic [mm]	3–20	3–20	1,5–2,9	3–14	3–18
P Stal	●●	●●	●●	●	●
M Stal nierdzewna	●	●	●		
K Żeliwo	●●	●●	●●		
N Metale nieżelazne	●	●	●		●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●		●
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne	●	●	●		

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

DC150

DC150

DC150

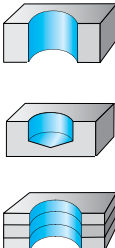
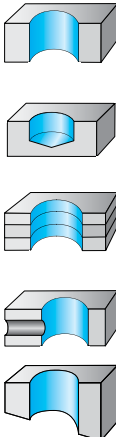
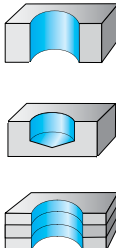
A1166TIN

A1166

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – bez chłodzenia wewnętrznego

			
Głębokość wiercenia	3 x D _C	5 x D _C	5 x D _C



Oznaczenie	A1163	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 6539	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	WJ30ET	WJ30ET	WJ30TA	WJ30EL
Chwyt	Chwyt walcowy	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	1–12	3–25	3–25	3–20	0,5–2,95
P Stal		●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna				●	
K Żeliwo	●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●	●	●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde		●	●	●	●
O Inne	●●	●	●	●	●

Strona w katalogu

Kod QR



A1163



DC160



DC160



DC150



DB133

www.walter-tools.com/woc/

Wiertło VHM – bez chłodzenia wewnętrznego

B1

Głębokość wiercenia	5 x D _C	5 x D _C	5 x D _C	8 x D _C	8 x D _C



Oznaczenie	DB130 Advance	A3367 BSX	DB133 Supreme	A1276TFL Alpha® 22	A1263
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 1899	DIN 6537 L	Walter	DIN 338	DIN 338
Pokrycie / gatunek	WJ30UU	bez powłoki	WJ30ER	TFL	bez powłoki
Chwył	Chwył walcowy	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Chwył walcowy	Chwył walcowy
Zakres średnic [mm]	0,1–1,45	3–16	0,5–2,95	3–10,2	0,6–12
P Stal	●●		●●	●●	
M Stal nierdzewna	●●				
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●	●	●
H Materiały twarde			●		
O Inne	●●	●	●		●●

Strona w katalogu

Kod QR



DB130



A3367



DB133



A1276TFL

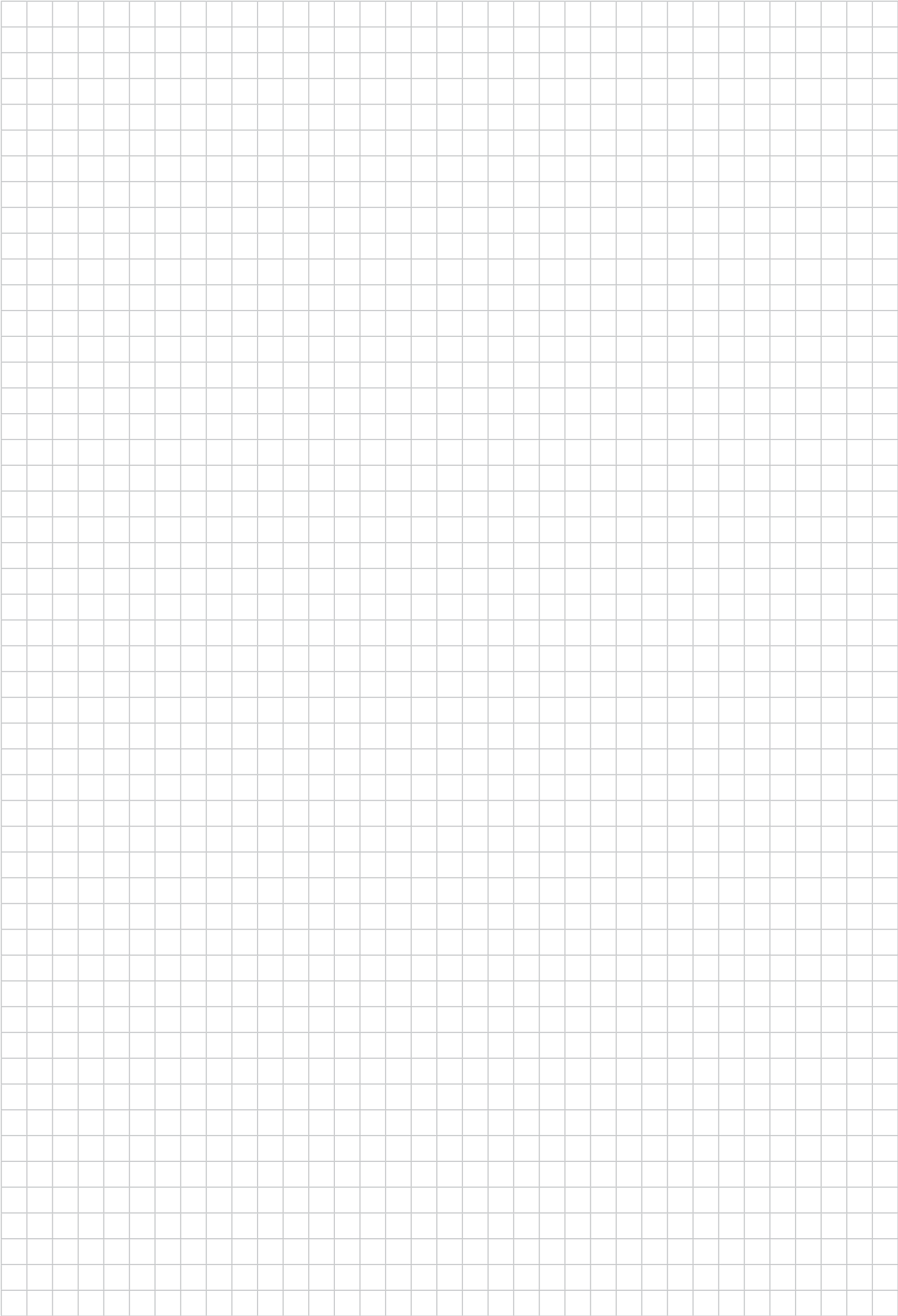


A1263

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie



B1

Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

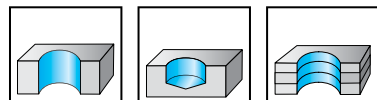
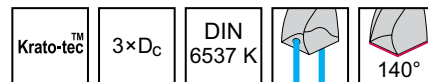
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™



– z innowacyjnym pokryciem wielowarstwowym Krato-tec™



B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EZ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

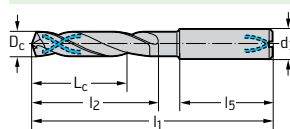
Narzędzie		D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
 DIN 6535 HA	Oznaczenie								
	DC180-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☹
	DC180-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☹
	DC180-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☹
	DC180-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☹
	DC180-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☹
	DC180-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☹
	DC180-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☹
	DC180-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☹
	DC180-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☹
	DC180-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☹
	DC180-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☹
	DC180-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☹
	DC180-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☹
	DC180-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☹
	DC180-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☹
	DC180-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☹
	DC180-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☹
	DC180-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☹
	DC180-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☹
	DC180-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☹
	DC180-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☹
	DC180-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	☹
	DC180-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☹
	DC180-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☹
	DC180-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☹
	DC180-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☹
	DC180-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☹
	DC180-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☹
	DC180-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☹
	DC180-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☹
	DC180-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☹
	DC180-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☹
	DC180-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☹
	DC180-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	☹
	DC180-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☹
	DC180-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC180-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC180-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC180-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC180-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺

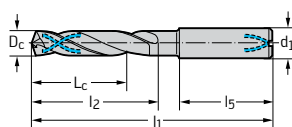
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☹
DC180-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☹
DC180-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☹
DC180-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☹
DC180-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☹
DC180-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☹
DC180-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☹
DC180-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☹
DC180-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☹
DC180-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☹
DC180-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☹
DC180-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☹
DC180-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☹
DC180-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☹
DC180-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☹
DC180-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☹
DC180-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☹
DC180-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☹
DC180-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☹
DC180-03-11.906A1-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☹
DC180-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☹
DC180-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☹
DC180-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☹
DC180-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☹
DC180-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☹
DC180-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☹
DC180-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☹
DC180-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☹
DC180-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☹
DC180-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☹
DC180-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☹
DC180-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☹
DC180-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☹
DC180-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☹
DC180-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☹
DC180-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☹
DC180-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☹
DC180-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☹
DC180-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☹
DC180-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☹
DC180-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	☹
DC180-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☹
DC180-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☹
DC180-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☹
DC180-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Wiertło kręte pełnowęglkowe 3 ostrza

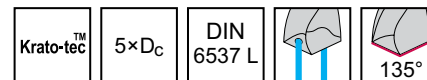
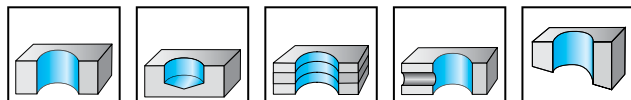
DC183 Supreme

X-treme Evo 3

Powered by Krato-tec™



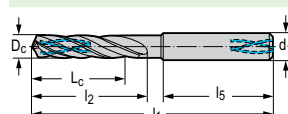
– z innowacyjnym pokryciem wielowarstwowym Krato-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EZ	●●	●	●●	●●	●		

B1

Narzędzie



DIN 6535 HA

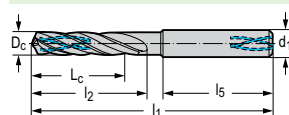
Oznaczenie	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC183-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☹
DC183-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☹
DC183-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☹
DC183-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☹
DC183-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☹
DC183-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☹
DC183-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☹
DC183-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☹
DC183-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☹
DC183-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☹
DC183-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☹
DC183-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☹
DC183-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☹
DC183-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☹
DC183-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☹
DC183-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☹
DC183-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☹
DC183-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☹
DC183-05-05.550A1-	5,5		35	82	44	36	6	☹
DC183-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☹
DC183-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☹
DC183-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☹
DC183-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☹
DC183-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☹
DC183-05-06.350A1-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	☹
DC183-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☹
DC183-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☹
DC183-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☹
DC183-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☹
DC183-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☹
DC183-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☹
DC183-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☹
DC183-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☹
DC183-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☹
DC183-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☹
DC183-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

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

Narzędzie



DIN 6535 HA

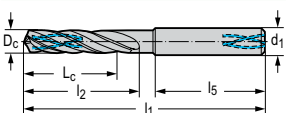
Oznaczenie	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC183-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☹
DC183-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☹
DC183-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☹
DC183-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☹
DC183-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☹
DC183-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☹
DC183-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☹
DC183-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☹
DC183-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☹
DC183-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☹
DC183-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☹
DC183-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☹
DC183-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☹
DC183-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☹
DC183-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☹
DC183-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☹
DC183-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☹
DC183-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☹
DC183-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☹
DC183-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☹
DC183-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☹
DC183-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☹
DC183-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☹
DC183-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☹
DC183-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☹
DC183-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☹
DC183-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☹
DC183-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☹
DC183-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☹
DC183-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☹
DC183-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☹
DC183-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☹
DC183-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☹
DC183-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☹
DC183-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☹
DC183-05-12.700A1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☹
DC183-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☹
DC183-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☹
DC183-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☹
DC183-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☹
DC183-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☹
DC183-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☹
DC183-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☹
DC183-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☹
DC183-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☹
DC183-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie		D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EZ
 DIN 6535 HA	Oznaczenie								
	DC183-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺☺
	DC183-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺☺
	DC183-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☺☺
	DC183-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺☺
	DC183-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

B1

**WALTER
SELECT**

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

Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

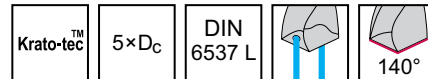
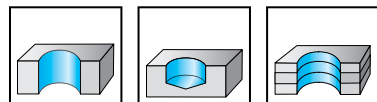
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™



– z innowacyjnym pokryciem wielowarstwowym Krato-tec™



B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EZ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

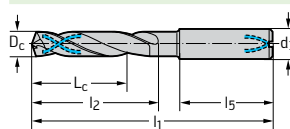
Narzędzie		D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DIN 6535 HA	Oznaczenie								
	DC180-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.100A1-	3,1		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.200A1-	3,2		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.250A1-	3,25		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.400A1-	3,4		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.572A1-	3,572	9/64"	19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.600A1-	3,6		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☹
	DC180-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☹
	DC180-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☹
	DC180-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☹
DC180-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☹
DC180-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☹
DC180-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☹
DC180-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☹
DC180-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☹
DC180-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☹
DC180-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☹
DC180-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☹
DC180-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☹
DC180-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☹
DC180-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☹
DC180-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☹
DC180-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☹
DC180-05-08.750A1-	8,75		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☹
DC180-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☹

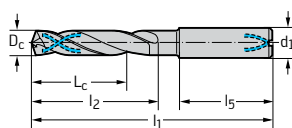
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie



DIN 6535 HA

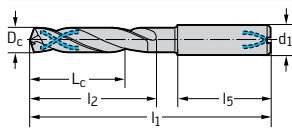
Oznaczenie	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☹
DC180-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☹
DC180-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☹
DC180-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☹
DC180-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☹
DC180-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☹
DC180-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☹
DC180-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☹
DC180-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☹
DC180-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☹
DC180-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☹
DC180-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☹
DC180-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☹
DC180-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☹
DC180-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☹
DC180-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☹
DC180-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie		D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
 DIN 6535 HA	Oznaczenie								
	DC180-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺☺
	DC180-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺☺
	DC180-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺☺
	DC180-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺☺
	DC180-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺☺
	DC180-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺☺
	DC180-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺☺
	DC180-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺☺
	DC180-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

B1

**WALTER
SELECT**

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

Wiertło kręte pełnowęglkowe 3 ostrza

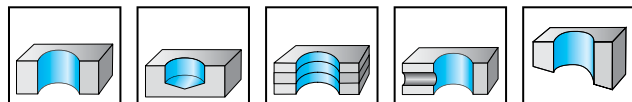
DC183 Supreme

X-treme Evo 3

Powered by Krato-tec™



– z innowacyjnym pokryciem wielowarstwowym Krato-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●	●	●●	●●	●		

Narzędzie	Oznaczenie	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DIN 6535 HA	DC183-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☹
	DC183-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☹
	DC183-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☹
	DC183-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☹
	DC183-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☹
	DC183-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☹
	DC183-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☹
	DC183-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☹
	DC183-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☹
	DC183-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☹
	DC183-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☹
	DC183-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☹
	DC183-08-06.350A1-	6,35	1/4"	55	106	66	36	8	☹
	DC183-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☹
	DC183-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☹
	DC183-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☹
	DC183-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☹
	DC183-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☹
	DC183-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☹
	DC183-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☹
	DC183-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☹
	DC183-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☹
	DC183-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☹
	DC183-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☹
	DC183-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☹
	DC183-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☹
	DC183-08-12.700A1-	12,7	1/2"	119	182	133	45	14	☹
	DC183-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☹
	DC183-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☹
	DC183-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☹
	DC183-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☹
	DC183-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC183-08-03.000A1-WJ30EY

WALTER
SELECT

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

Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

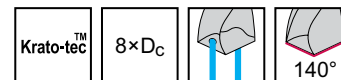
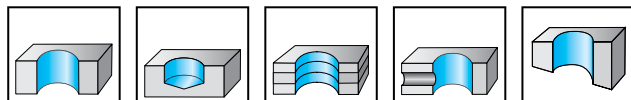
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™



– z innowacyjnym pokryciem wielowarstwowym Krato-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

B1

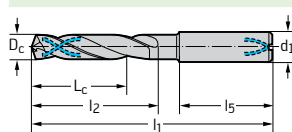
Narzędzie	Oznaczenie	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DIN 6535 HA	DC180-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	●●
	DC180-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	●●
	DC180-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	●●
	DC180-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	●●
	DC180-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	●●
	DC180-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	●●
	DC180-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	●●
	DC180-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	●●
	DC180-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	●●
	DC180-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	●●
	DC180-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	●●
	DC180-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	●●
	DC180-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	●●
	DC180-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	●●
	DC180-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	●●
	DC180-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	●●
	DC180-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	●●
	DC180-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	●●
	DC180-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	●●
	DC180-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	●●
	DC180-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	●●
	DC180-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	●●
	DC180-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	●●
	DC180-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	●●
	DC180-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	●●
	DC180-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	●●
	DC180-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	●●
	DC180-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	●●
	DC180-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	●●
	DC180-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	●●
	DC180-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	●●
	DC180-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	●●
	DC180-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	●●
	DC180-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	●●
	DC180-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	●●
	DC180-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DC180-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☹
DC180-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	☹
DC180-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☹
DC180-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☹
DC180-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☹
DC180-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☹
DC180-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☹
DC180-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☹
DC180-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☹

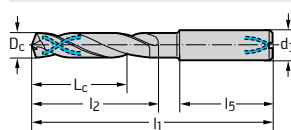
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DC180-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	☺
DC180-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC180-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
DC180-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC180-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DC180-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC180-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺
DC180-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
DC180-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC180-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺
DC180-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺
DC180-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC180-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺
DC180-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺
DC180-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺
DC180-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺

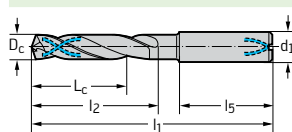
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _c mm	D _c inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DC180-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.050A1-	19,050	3/4"	170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

B1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

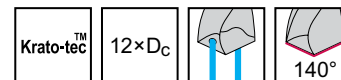
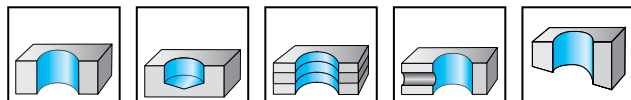
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™



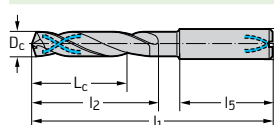
– z innowacyjnym pokryciem wielowarstwowym Krato-tec™



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

B1

Narzędzie



DIN 6535 HA

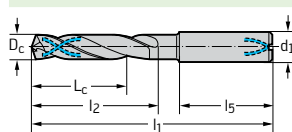
Oznaczenie	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
★ DC180-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☹
★ DC180-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☹
★ DC180-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☹
★ DC180-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☹
★ DC180-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☹
★ DC180-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☹
★ DC180-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☹
★ DC180-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☹
★ DC180-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☹
★ DC180-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☹
★ DC180-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☹
★ DC180-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☹
★ DC180-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☹
★ DC180-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☹
★ DC180-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☹
★ DC180-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☹
★ DC180-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☹
★ DC180-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☹
★ DC180-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☹
★ DC180-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☹
★ DC180-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☹
★ DC180-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☹
★ DC180-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☹
★ DC180-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☹
★ DC180-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☹
★ DC180-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☹
★ DC180-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☹
★ DC180-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☹
★ DC180-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☹
★ DC180-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☹
★ DC180-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☹
★ DC180-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☹
★ DC180-12-05.550A1-	5,5		74	121	83	36	6	☹
★ DC180-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☹
★ DC180-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☹
★ DC180-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
★ DC180-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☹☹
★ DC180-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☹☹
★ DC180-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☹☹
★ DC180-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.700A1-	6,7		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.200A1-	7,2		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☹☹
★ DC180-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.200A1-	9,2		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	☹☹
★ DC180-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	☹☹

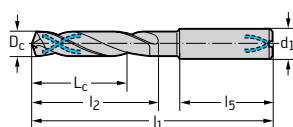
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
★ DC180-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-10.716A1-	10,716	27/64"	140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-10.800A1-	10,8		140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	☹
★ DC180-12-12.100A1-	12,1		168	230	182	45	14	☹
★ DC180-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	☹
★ DC180-12-12.300A1-	12,3		168	230	182	45	14	☹
★ DC180-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	☹
★ DC180-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☹
★ DC180-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☹
★ DC180-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	☹
★ DC180-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☹
★ DC180-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☹
★ DC180-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☹
★ DC180-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☹
★ DC180-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☹
★ DC180-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☹
★ DC180-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☹
★ DC180-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☹
★ DC180-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☹
★ DC180-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☹
★ DC180-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☹
★ DC180-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☹
★ DC180-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☹
★ DC180-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☹
★ DC180-12-18.500A1-	18,5		238	310	258	50	20	☹
★ DC180-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☹
★ DC180-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	☹
★ DC180-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

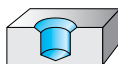
WALTER
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzia wiertarskie/frezarskie

Obróbka



Głębokość wiercenia



Oznaczenie

D4580
Xtra-tec®

Efektywne ostrza

2

Zakres średnic

[mm]

4–16

[inch]

0,157–0,630

P Stal

●●

M Stal nierdzewna

●●

K Żeliwo

●●

N Metale nieżelazne

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

H Materiały twarde

O Inne

Typy płytek skrawających



VC .

Liczba krawędzi skrawających

2

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

D4580

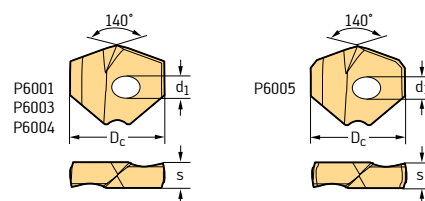
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie

● możliwe zastosowanie

Płytki wymienne

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Płytki wymienne

	Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P					M					K					N					S				
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35
	P6001-D12,00R	1	12	A	3	3,6																									
	P6001-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6																									
	P6001-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6																									
	P6001-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6																									
	P6001-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6																									
	P6001-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6																									
	P6001-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6																									
	P6001-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6																									
	P6001-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6																									
	P6001-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6																									
	P6001-D13,00R	1	13	A	3	3,6																									
	P6001-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6																									
	P6001-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6																									
	P6001-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6																									
	P6001-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6																									
	P6001-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6																									
	P6001-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6																									
	P6001-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6																									
	P6001-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6																									
	P6001-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6																									
	P6001-D14,00R	1	14	B	3	4																									
	P6001-D14,10R	1	14,1	B	3	4																									
	P6001-D14,20R	1	14,2	B	3	4																									
	P6001-D14,30R	1	14,3	B	3	4																									
	P6001-D14,40R	1	14,4	B	3	4																									
	P6001-D14,50R	1	14,5	B	3	4																									
	P6001-D14,60R	1	14,6	B	3	4																									
	P6001-D14,68R	1	14,68	B	3	4																									
	P6001-D14,80R	1	14,8	B	3	4																									
	P6001-D14,90R	1	14,9	B	3	4																									
	P6001-D15,00R	1	15	B	3	4																									
	P6001-D15,09R	1	15,09	B	3	4																									
	P6001-D15,20R	1	15,2	B	3	4																									
	P6001-D15,30R	1	15,3	B	3	4																									
	P6001-D15,47R	1	15,47	B	3	4																									
	P6001-D15,50R	1	15,5	B	3	4																									
	P6001-D15,60R	1	15,6	B	3	4																									
	P6001-D15,70R	1	15,7	B	3	4																									
	P6001-D15,80R	1	15,8	B	3	4																									
	P6001-D15,87R	1	15,87	B	3	4																									
	P6001-D16,00R	1	16	C	4	4,5																									
	P6001-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5																									
	P6001-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5																									

Przykład zamówienia: P60... -D13,00R dostępne jako

P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stale niestopowe): P6006-D13,00R WPP25

P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako

P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

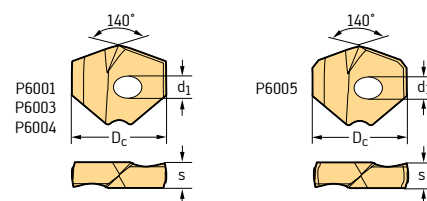
HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Płytki wymienne

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Płytki wymienne

B1

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
						HC		HC	HC	HC	HC
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
 P6001-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5						
P6001-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5						
P6001-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5						
P6001-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5						
P6001-D17,00R	1	17	C	4	4,5						
P6001-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5						
P6001-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5						
P6001-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5						
P6001-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5						
P6001-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5						
P6001-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5						
P6001-D18,00R	1	18	D	4	5						
P6001-D18,24R	1	18,24	D	4	5						
P6001-D18,50R	1	18,5	D	4	5						
P6001-D18,65R	1	18,65	D	4	5						
P6001-D18,70R	1	18,7	D	4	5						
P6001-D18,80R	1	18,8	D	4	5						
P6001-D19,00R	1	19	D	4	5						
P6001-D19,05R	1	19,05	D	4	5						
P6001-D19,20R	1	19,2	D	4	5						
P6001-D19,25R	1	19,25	D	4	5						
P6001-D19,30R	1	19,3	D	4	5						
P6001-D19,43R	1	19,43	D	4	5						
P6001-D19,50R	1	19,5	D	4	5						
P6001-D19,60R	1	19,6	D	4	5						
P6001-D19,70R	1	19,7	D	4	5						
P6001-D19,84R	1	19,84	D	4	5						
P6001-D20,00R	1	20	E	5	5,5						
P6001-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5						
P6001-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5						
P6001-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5						
P6001-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5						
P6001-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5						
P6001-D21,00R	1	21	E	5	5,5						
P6001-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5						
P6001-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5						
P6001-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5						
P6001-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5						
P6001-D22,00R	1	22	F	5	6						
P6001-D22,22R	1	22,22	F	5	6						
P6001-D22,42R	1	22,42	F	5	6						
P6001-D22,50R	1	22,5	F	5	6						
P6001-D22,62R	1	22,62	F	5	6						

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako

P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stale niestopowe): P6006-D13,00R WPP25

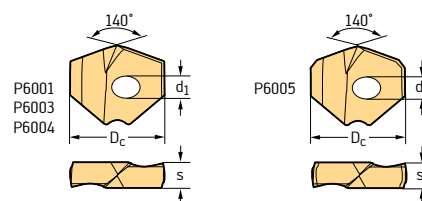
P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako

P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



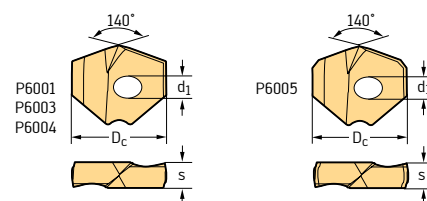
	Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P			M	K	N	S
							HC	HC	HC				
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
	P6001-D22,70R	1	22,7	F	5	6							
	P6001-D23,00R	1	23	F	5	6							
	P6001-D23,39R	1	23,39	F	5	6							
	P6001-D23,50R	1	23,5	F	5	6							
	P6001-D23,70R	1	23,7	F	5	6							
	P6001-D23,80R	1	23,8	F	5	6							
	P6001-D24,00R	1	24	G	5	6,5							
	P6001-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5							
	P6001-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5							
	P6001-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5							
	P6001-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5							
	P6001-D25,00R	1	25	G	5	6,5							
	P6001-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5							
	P6001-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5							
	P6001-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5							
	P6001-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5							
	P6001-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5							
	P6001-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5							
	P6001-D26,00R	1	26	H	6	7,1							
	P6001-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1							
	P6001-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1							
	P6001-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1							
	P6001-D27,00R	1	27	H	6	7,1							
	P6001-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1							
	P6001-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1							
	P6001-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1							
	P6001-D28,00R	1	28	J	6	7,7							
	P6001-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7							
	P6001-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7							
	P6001-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7							
	P6001-D29,00R	1	29	J	6	7,7							
	P6001-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7							
	P6001-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7							
	P6001-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7							
	P6001-D30,00R	1	30	K	6	8							
	P6001-D30,15R	1	30,15	K	6	8							
	P6001-D30,50R	1	30,5	K	6	8							
	P6001-D31,00R	1	31	K	6	8							
	P6001-D31,50R	1	31,5	K	6	8							
	P6001-D31,75R	1	31,75	K	6	8							
	P6001-D31,99R	1	31,99	K	6	8							
	P6001-D32,00R	1	32	M	6	8,3							
	P6001-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3							

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako
P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stale niestopowe): P6006-D13,00R WPP25
P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako
P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C
Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

Płytki wymienne

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Płytki wymienne

B1

	Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P			M	K	N	S
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
	P6001-D33,00R	1	33	M	6	8,3							
	P6001-D34,00R	1	34	N	6	8,6							
	P6001-D35,00R	1	35	N	6	8,6							
	P6001-D36,00R	1	36	P	6	8,9							
	P6001-D37,00R	1	37	P	6	8,9							
	P6001-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9							
	P6003-D12,00R	1	12	A	3	3,6							
	P6003-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6							
	P6003-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6							
	P6003-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6							
	P6003-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6							
	P6003-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6							
	P6003-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6							
	P6003-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6							
	P6003-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6							
	P6003-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6							
	P6003-D12,95R	1	12,95	A	3	3,6							
	P6003-D13,00R	1	13	A	3	3,6							
	P6003-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6							
	P6003-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6							
	P6003-D13,25R	1	13,25	A	3	3,6							
	P6003-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6							
	P6003-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6							
	P6003-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6							
	P6003-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6							
	P6003-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6							
	P6003-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6							
	P6003-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6							
	P6003-D14,00R	1	14	B	3	4							
	P6003-D14,10R	1	14,1	B	3	4							
	P6003-D14,20R	1	14,2	B	3	4							
	P6003-D14,30R	1	14,3	B	3	4							
	P6003-D14,40R	1	14,4	B	3	4							
	P6003-D14,50R	1	14,5	B	3	4							
	P6003-D14,60R	1	14,6	B	3	4							
	P6003-D14,68R	1	14,68	B	3	4							
	P6003-D14,80R	1	14,8	B	3	4							
	P6003-D14,90R	1	14,9	B	3	4							
	P6003-D15,00R	1	15	B	3	4							
	P6003-D15,09R	1	15,09	B	3	4							
	P6003-D15,20R	1	15,2	B	3	4							
	P6003-D15,30R	1	15,3	B	3	4							
	P6003-D15,40R	1	15,4	B	3	4							

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako

P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stałe niestopowe): P6006-D13,00R WPP25

P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako

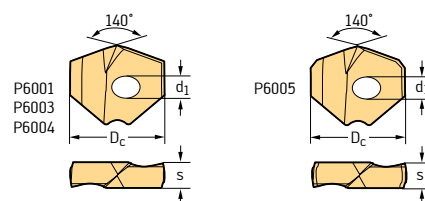
P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

Płytki wymienne

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Płytki wymienne

	Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
							WPP25	HC	WMP35	HC	HC	HC
	P6003-D15,47R	1	15,47	B	3	4	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D15,50R	1	15,5	B	3	4	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D15,60R	1	15,6	B	3	4	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D15,70R	1	15,7	B	3	4	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D15,80R	1	15,8	B	3	4	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D15,87R	1	15,87	B	3	4	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D16,00R	1	16	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D17,00R	1	17	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D18,00R	1	18	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D18,24R	1	18,24	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D18,50R	1	18,5	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D18,65R	1	18,65	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D18,70R	1	18,7	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D18,80R	1	18,8	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D19,00R	1	19	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D19,05R	1	19,05	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D19,20R	1	19,2	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D19,25R	1	19,25	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D19,30R	1	19,3	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D19,43R	1	19,43	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D19,50R	1	19,5	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D19,60R	1	19,6	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D19,70R	1	19,7	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D19,84R	1	19,84	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D20,00R	1	20	E	5	5,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D21,00R	1	21	E	5	5,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖

Przykład zamówienia: P60...-D13,00R dostępne jako

P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stale niestopowe): P6006-D13,00R WPP25

P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako

P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

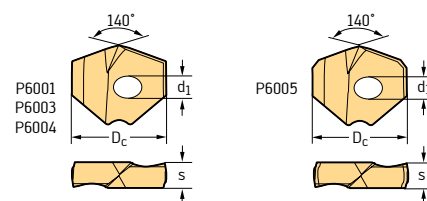
Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

B1

Płytki wymienne

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Płytki wymienne

B1

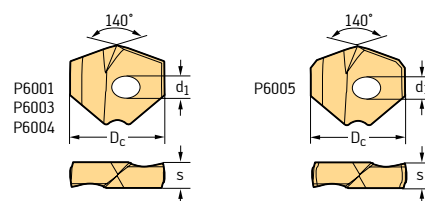
	Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P			M	K	N	S
							HC			HC	HC	HC	HC
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
	P6003-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5							
	P6003-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5							
	P6003-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5							
	P6003-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5							
	P6003-D22,00R	1	22	F	5	6							
	P6003-D22,22R	1	22,22	F	5	6							
	P6003-D22,42R	1	22,42	F	5	6							
	P6003-D22,47R	1	22,47	F	5	6							
	P6003-D22,50R	1	22,5	F	5	6							
	P6003-D22,62R	1	22,62	F	5	6							
	P6003-D22,70R	1	22,7	F	5	6							
	P6003-D22,77R	1	22,77	F	5	6							
	P6003-D23,00R	1	23	F	5	6							
	P6003-D23,39R	1	23,39	F	5	6							
	P6003-D23,50R	1	23,5	F	5	6							
	P6003-D23,70R	1	23,7	F	5	6							
	P6003-D23,80R	1	23,8	F	5	6							
	P6003-D24,00R	1	24	G	5	6,5							
	P6003-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5							
	P6003-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5							
	P6003-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5							
	P6003-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5							
	P6003-D25,00R	1	25	G	5	6,5							
	P6003-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5							
	P6003-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5							
	P6003-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5							
	P6003-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5							
	P6003-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5							
	P6003-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5							
	P6003-D26,00R	1	26	H	6	7,1							
	P6003-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1							
	P6003-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1							
	P6003-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1							
	P6003-D27,00R	1	27	H	6	7,1							
	P6003-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1							
	P6003-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1							
	P6003-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1							
	P6003-D28,00R	1	28	J	6	7,7							
	P6003-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7							
	P6003-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7							
	P6003-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7							
	P6003-D29,00R	1	29	J	6	7,7							
	P6003-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7							

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako
P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stałe niestopowe): P6006-D13,00R WPP25
P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako
P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C
Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

Płytki wymienne

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Płytki wymienne

	Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P		M	K	N	S
							WPP25	HC	WMP35	HC	HC	HC
	P6003-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D30,00R	1	30	K	6	8	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D30,15R	1	30,15	K	6	8	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D30,50R	1	30,5	K	6	8	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D31,00R	1	31	K	6	8	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D31,50R	1	31,5	K	6	8	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D31,75R	1	31,75	K	6	8	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D31,99R	1	31,99	K	6	8	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D32,00R	1	32	M	6	8,3	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D33,00R	1	33	M	6	8,3	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D34,00R	1	34	N	6	8,6	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D35,00R	1	35	N	6	8,6	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D36,00R	1	36	P	6	8,9	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6003-D37,00R	1	37	P	6	8,9	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D12,00R	1	12	A	3	3,6	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D13,00R	1	13	A	3	3,6	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D14,00R	1	14	B	3	4	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D14,50R	1	14,5	B	3	4	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D14,80R	1	14,8	B	3	4	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D15,00R	1	15	B	3	4	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D15,50R	1	15,5	B	3	4	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D16,00R	1	16	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D17,00R	1	17	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D18,00R	1	18	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D18,50R	1	18,5	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D18,65R	1	18,65	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D19,00R	1	19	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D19,50R	1	19,5	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D19,70R	1	19,7	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D19,84R	1	19,84	D	4	5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D20,00R	1	20	E	5	5,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D21,00R	1	21	E	5	5,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P6004-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5	✖	✖	✖	✖	✖	✖

Przykład zamówienia: P60...-D13,00R dostępne jako

P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stale niestopowe): P6006-D13,00R WPP25

P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako

P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

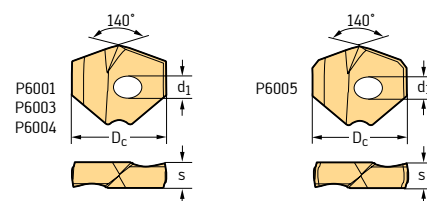
Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

B1

Płytki wymienne

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Płytki wymienne

B1

	Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P			M	K	N	S
							HC			HC	HC	HC	HC
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
	P6004-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5							
	P6004-D22,00R	1	22	F	5	6							
	P6004-D22,50R	1	22,5	F	5	6							
	P6004-D23,00R	1	23	F	5	6							
	P6004-D23,50R	1	23,5	F	5	6							
	P6004-D24,00R	1	24	G	5	6,5							
	P6004-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5							
	P6004-D25,00R	1	25	G	5	6,5							
	P6004-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5							
	P6004-D26,00R	1	26	H	6	7,1							
	P6004-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1							
	P6004-D27,00R	1	27	H	6	7,1							
	P6004-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1							
	P6004-D28,00R	1	28	J	6	7,7							
	P6004-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7							
	P6004-D29,00R	1	29	J	6	7,7							
	P6004-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7							
	P6004-D30,00R	1	30	K	6	8							
	P6004-D30,50R	1	30,5	K	6	8							
P6004-D31,00R	1	31	K	6	8								
P6004-D31,50R	1	31,5	K	6	8								
	P6005-D12,00R	1	12	A	3	3,6							
	P6005-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6							
	P6005-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6							
	P6005-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6							
	P6005-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6							
	P6005-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6							
	P6005-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6							
	P6005-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6							
	P6005-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6							
	P6005-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6							
	P6005-D12,95R	1	12,95	A	3	3,6							
	P6005-D13,00R	1	13	A	3	3,6							
	P6005-D13,10R	1	13,1	A	3	3,6							
	P6005-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6							
	P6005-D13,25R	1	13,25	A	3	3,6							
	P6005-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6							
	P6005-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6							
	P6005-D13,49R	1	13,49	A	3	3,6							
	P6005-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6							
	P6005-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6							
	P6005-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6							
	P6005-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6							

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako

P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stałe niestopowe): P6006-D13,00R WPP25

P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako

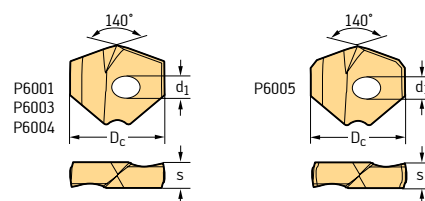
P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

Płytki wymienne

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Płytki wymienne

	Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P			M	K	N	S
							WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
	P6005-D13,90R	1	13,9	A	3	3,6							
	P6005-D14,00R	1	14	B	3	4							
	P6005-D14,10R	1	14,1	B	3	4							
	P6005-D14,20R	1	14,2	B	3	4							
	P6005-D14,29R	1	14,29	B	3	4							
	P6005-D14,30R	1	14,3	B	3	4							
	P6005-D14,40R	1	14,4	B	3	4							
	P6005-D14,50R	1	14,5	B	3	4							
	P6005-D14,60R	1	14,6	B	3	4							
	P6005-D14,68R	1	14,68	B	3	4							
	P6005-D14,70R	1	14,7	B	3	4							
	P6005-D14,80R	1	14,8	B	3	4							
	P6005-D14,90R	1	14,9	B	3	4							
	P6005-D15,00R	1	15	B	3	4							
	P6005-D15,08R	1	15,08	B	3	4							
	P6005-D15,09R	1	15,09	B	3	4							
	P6005-D15,10R	1	15,1	B	3	4							
	P6005-D15,20R	1	15,2	B	3	4							
	P6005-D15,30R	1	15,3	B	3	4							
	P6005-D15,40R	1	15,4	B	3	4							
	P6005-D15,50R	1	15,5	B	3	4							
	P6005-D15,60R	1	15,6	B	3	4							
	P6005-D15,70R	1	15,7	B	3	4							
	P6005-D15,80R	1	15,8	B	3	4							
	P6005-D15,88R	1	15,88	B	3	4							
	P6005-D15,90R	1	15,9	B	3	4							
	P6005-D16,00R	1	16	C	4	4,5							
	P6005-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5							
	P6005-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5							
	P6005-D16,27R	1	16,27	C	4	4,5							
	P6005-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5							
	P6005-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5							
	P6005-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5							
	P6005-D16,67R	1	16,67	C	4	4,5							
	P6005-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5							
	P6005-D16,80R	1	16,8	C	4	4,5							
	P6005-D17,00R	1	17	C	4	4,5							
	P6005-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5							
	P6005-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5							
	P6005-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5							
	P6005-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5							
	P6005-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5							
	P6005-D17,80R	1	17,8	C	4	4,5							

Przykład zamówienia: P60...-D13,00R dostępne jako

P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stale niestopowe): P6006-D13,00R WPP25

P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako

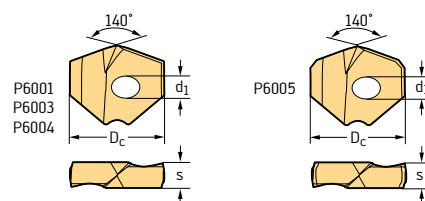
P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

Płytki wymienne

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Płytki wymienne

B1

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P			M	K	N	S
						HC			HC	HC	HC	HC
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
	P6005-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5						
	P6005-D18,00R	1	18	D	4	5						
	P6005-D18,24R	1	18,24	D	4	5						
	P6005-D18,26R	1	18,26	D	4	5						
	P6005-D18,50R	1	18,5	D	4	5						
	P6005-D18,65R	1	18,65	D	4	5						
	P6005-D18,70R	1	18,7	D	4	5						
	P6005-D18,80R	1	18,8	D	4	5						
	P6005-D19,00R	1	19	D	4	5						
	P6005-D19,05R	1	19,05	D	4	5						
	P6005-D19,20R	1	19,2	D	4	5						
	P6005-D19,25R	1	19,25	D	4	5						
	P6005-D19,30R	1	19,3	D	4	5						
	P6005-D19,35R	1	19,35	D	4	5						
	P6005-D19,43R	1	19,43	D	4	5						
	P6005-D19,50R	1	19,5	D	4	5						
	P6005-D19,60R	1	19,6	D	4	5						
	P6005-D19,70R	1	19,7	D	4	5						
	P6005-D19,80R	1	19,8	D	4	5						
	P6005-D19,84R	1	19,84	D	4	5						
	P6005-D20,00R	1	20	E	5	5,5						
	P6005-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5						
	P6005-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5						
	P6005-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5						
	P6005-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5						
	P6005-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5						
	P6005-D21,00R	1	21	E	5	5,5						
	P6005-D21,12R	1	21,12	E	5	5,5						
	P6005-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5						
	P6005-D21,43R	1	21,43	E	5	5,5						
	P6005-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5						
	P6005-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5						
	P6005-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5						
	P6005-D22,00R	1	22	F	5	6						
	P6005-D22,22R	1	22,22	F	5	6						
	P6005-D22,23R	1	22,23	F	5	6						
	P6005-D22,42R	1	22,42	F	5	6						
	P6005-D22,50R	1	22,5	F	5	6						
	P6005-D22,70R	1	22,7	F	5	6						
	P6005-D22,77R	1	22,77	F	5	6						
	P6005-D23,00R	1	23	F	5	6						
	P6005-D23,02R	1	23,02	F	5	6						
	P6005-D23,39R	1	23,39	F	5	6						

Przykład zamówienia: P60...-D13,00R dostępne jako

P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stale niestopowe): P6006-D13,00R WPP25

P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako

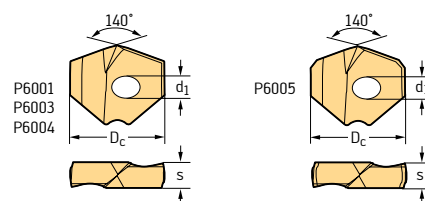
P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

Płytki wymienne

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Płytki wymienne

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P			M		K		N		S	
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C	WMP35	WMP45C
 P6005-D23,50R	1	23,5	F	5	6											
P6005-D23,70R	1	23,7	F	5	6											
P6005-D23,80R	1	23,8	F	5	6											
P6005-D23,81R	1	23,81	F	5	6											
P6005-D24,00R	1	24	G	5	6,5											
P6005-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5											
P6005-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5											
P6005-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5											
P6005-D24,61R	1	24,61	G	5	6,5											
P6005-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5											
P6005-D25,00R	1	25	G	5	6,5											
P6005-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5											
P6005-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5											
P6005-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5											
P6005-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5											
P6005-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5											
P6005-D26,00R	1	26	H	6	7,1											
P6005-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1											
P6005-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1											
P6005-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1											
P6005-D27,00R	1	27	H	6	7,1											
P6005-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1											
P6005-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1											
P6005-D28,00R	1	28	J	6	7,7											
P6005-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7											
P6005-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7											
P6005-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7											
P6005-D29,00R	1	29	J	6	7,7											
P6005-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7											
P6005-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7											
P6005-D30,00R	1	30	K	6	8											
P6005-D30,15R	1	30,15	K	6	8											
P6005-D30,50R	1	30,5	K	6	8											
P6005-D31,00R	1	31	K	6	8											
P6005-D31,50R	1	31,5	K	6	8											
P6005-D31,75R	1	31,75	K	6	8											
P6005-D31,99R	1	31,99	K	6	8											
P6005-D32,00R	1	32	M	6	8,3											
P6005-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3											
P6005-D33,00R	1	33	M	6	8,3											
P6005-D34,00R	1	34	N	6	8,6											
P6005-D35,00R	1	35	N	6	8,6											
P6005-D36,00R	1	36	P	6	8,9											

Przykład zamówienia: P60...-D13,00R dostępne jako

P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stale niestopowe): P6006-D13,00R WPP25

P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako

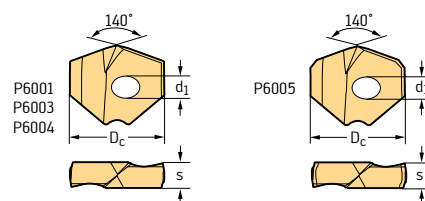
P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

Płytki wymienne

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Płytki wymienne

B1

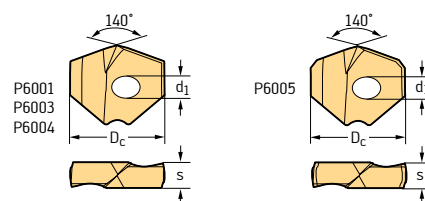
	Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P		M		K		N		S	
							WPP25	HC	WMP35	HC	WPP45C	HC	WMP35	HC	WMP35	HC
	P6005-D37,00R	1	37	P	6	8,9										
	P6005-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9										
	P6006-D12,00R	1	12	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,10R	1	12,1	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,20R	1	12,2	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,30R	1	12,3	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,40R	1	12,4	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,50R	1	12,5	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,60R	1	12,6	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,70R	1	12,7	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,80R	1	12,8	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,90R	1	12,9	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D12,95R	1	12,95	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,00R	1	13	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,11R	1	13,11	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,20R	1	13,2	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,25R	1	13,25	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,30R	1	13,3	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,35R	1	13,35	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,40R	1	13,4	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,45R	1	13,45	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,50R	1	13,5	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,60R	1	13,6	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,70R	1	13,7	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,80R	1	13,8	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D13,89R	1	13,89	A	3,4	3,6	☺									
	P6006-D14,00R	1	14	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,10R	1	14,1	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,20R	1	14,2	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,30R	1	14,3	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,40R	1	14,4	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,50R	1	14,5	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,60R	1	14,6	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,68R	1	14,68	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,80R	1	14,8	B	3,4	4	☺									
	P6006-D14,90R	1	14,9	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,00R	1	15	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,09R	1	15,09	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,20R	1	15,2	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,30R	1	15,3	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,35R	1	15,35	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,40R	1	15,4	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,47R	1	15,47	B	3,4	4	☺									

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako
P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stałe niestopowe): P6006-D13,00R WPP25
P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako
P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C
Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

Płytki wymienne

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Płytki wymienne

	Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P		M		K		N		S	
							WPP25	HC	WMP35	HC	WMP45C	HC	WMP35	HC	WMP35	HC
	P6006-D15,50R	1	15,5	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,60R	1	15,6	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,70R	1	15,7	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,80R	1	15,8	B	3,4	4	☺									
	P6006-D15,87R	1	15,87	B	3,4	4	☺									
	P6006-D16,00R	1	16	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D16,13R	1	16,13	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D16,26R	1	16,26	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D16,43R	1	16,43	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D16,50R	1	16,5	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D16,66R	1	16,66	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D16,70R	1	16,7	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D16,85R	1	16,85	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D17,00R	1	17	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D17,07R	1	17,07	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D17,20R	1	17,2	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D17,35R	1	17,35	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D17,45R	1	17,45	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D17,50R	1	17,5	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D17,60R	1	17,6	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D17,70R	1	17,7	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D17,86R	1	17,86	C	4,4	4,5	☺									
	P6006-D18,00R	1	18	D	4,4	5	☺									
	P6006-D18,24R	1	18,24	D	4,4	5	☺									
	P6006-D18,50R	1	18,5	D	4,4	5	☺									
	P6006-D18,65R	1	18,65	D	4,4	5	☺									
	P6006-D18,70R	1	18,7	D	4,4	5	☺									
	P6006-D18,80R	1	18,8	D	4,4	5	☺									
	P6006-D19,00R	1	19	D	4,4	5	☺									
	P6006-D19,05R	1	19,05	D	4,4	5	☺									
	P6006-D19,10R	1	19,1	D	4,4	5	☺									
	P6006-D19,20R	1	19,2	D	4,4	5	☺									
	P6006-D19,25R	1	19,25	D	4,4	5	☺									
	P6006-D19,30R	1	19,3	D	4,4	5	☺									
	P6006-D19,35R	1	19,35	D	4,4	5	☺									
	P6006-D19,43R	1	19,43	D	4,4	5	☺									
	P6006-D19,50R	1	19,5	D	4,4	5	☺									
	P6006-D19,60R	1	19,6	D	4,4	5	☺									
	P6006-D19,70R	1	19,7	D	4,4	5	☺									
	P6006-D19,84R	1	19,84	D	4,4	5	☺									
	P6006-D20,00R	1	20	E	5,4	5,5	☺									
	P6006-D20,20R	1	20,2	E	5,4	5,5	☺									
	P6006-D20,24R	1	20,24	E	5,4	5,5	☺									

Przykład zamówienia: P60...-D13,00R dostępne jako

HC = węgiel pokrywany

P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stale niestopowe): P6006-D13,00R WPP25

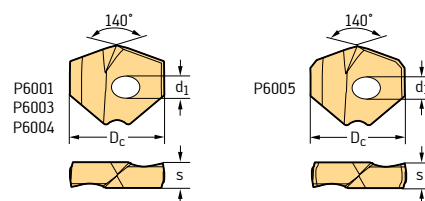
P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako

P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

Płytki wymienne

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Płytki wymienne

B1

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P						M		K		N		S	
						HC			HC			HC		HC		HC		HC	
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35	WMP35
	P6006-D20,50R	1	20,5	E	5,4	5,5	☺												
	P6006-D20,62R	1	20,62	E	5,4	5,5	☺												
	P6006-D20,70R	1	20,7	E	5,4	5,5	☺												
	P6006-D20,85R	1	20,85	E	5,4	5,5	☺												
	P6006-D21,00R	1	21	E	5,4	5,5	☺												
	P6006-D21,41R	1	21,41	E	5,4	5,5	☺												
	P6006-D21,50R	1	21,5	E	5,4	5,5	☺												
	P6006-D21,70R	1	21,7	E	5,4	5,5	☺												
	P6006-D21,83R	1	21,83	E	5,4	5,5	☺												
	P6006-D22,00R	1	22	F	5,4	6	☺												
	P6006-D22,22R	1	22,22	F	5,4	6	☺												
	P6006-D22,42R	1	22,42	F	5,4	6	☺												
	P6006-D22,47R	1	22,47	F	5,4	6	☺												
	P6006-D22,50R	1	22,5	F	5,4	6	☺												
	P6006-D22,60R	1	22,6	F	5,4	6	☺												
	P6006-D22,62R	1	22,62	F	5,4	6	☺												
	P6006-D22,70R	1	22,7	F	5,4	6	☺												
	P6006-D22,77R	1	22,77	F	5,4	6	☺												
	P6006-D23,00R	1	23	F	5,4	6	☺												
	P6006-D23,10R	1	23,1	F	5,4	6	☺												
	P6006-D23,39R	1	23,39	F	5,4	6	☺												
	P6006-D23,50R	1	23,5	F	5,4	6	☺												
	P6006-D23,70R	1	23,7	F	5,4	6	☺												
	P6006-D23,80R	1	23,8	F	5,4	6	☺												
	P6006-D24,00R	1	24	G	5,4	6,5	☺												
	P6006-D24,21R	1	24,21	G	5,4	6,5	☺												
	P6006-D24,50R	1	24,5	G	5,4	6,5	☺												
	P6006-D24,59R	1	24,59	G	5,4	6,5	☺												
	P6006-D24,70R	1	24,7	G	5,4	6,5	☺												
	P6006-D25,00R	1	25	G	5,4	6,5	☺												
	P6006-D25,25R	1	25,25	G	5,4	6,5	☺												
	P6006-D25,40R	1	25,4	G	5,4	6,5	☺												
	P6006-D25,50R	1	25,5	G	5,4	6,5	☺												
	P6006-D25,60R	1	25,6	G	5,4	6,5	☺												
	P6006-D25,65R	1	25,65	G	5,4	6,5	☺												
	P6006-D25,70R	1	25,7	G	5,4	6,5	☺												
	P6006-D25,80R	1	25,8	G	5,4	6,5	☺												
	P6006-D26,00R	1	26	H	6,4	7,1	☺												
	P6006-D26,25R	1	26,25	H	6,4	7,1	☺												
	P6006-D26,50R	1	26,5	H	6,4	7,1	☺												
	P6006-D26,59R	1	26,59	H	6,4	7,1	☺												
	P6006-D27,00R	1	27	H	6,4	7,1	☺												
	P6006-D27,38R	1	27,38	H	6,4	7,1	☺												

Przykład zamówienia: P60.. -D13,00R dostępne jako

P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stałe niestopowe): P6006-D13,00R WPP25

P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako

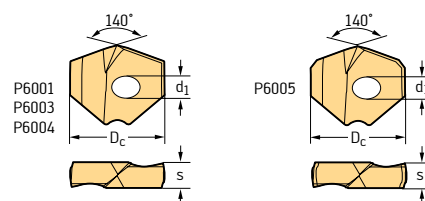
P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

Płytki wymienne

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Płytki wymienne

	Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D _c mm	Wymiar osadzenia	d ₁ mm	s mm	P		M		K		N		S	
							WPP25	HC	WMP35	HC	WMP35	HC	WMP35	HC	WMP35	HC
	P6006-D27,50R	1	27,5	H	6,4	7,1	☺									
	P6006-D27,78R	1	27,78	H	6,4	7,1	☺									
	P6006-D28,00R	1	28	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D28,17R	1	28,17	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D28,35R	1	28,35	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D28,50R	1	28,5	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D28,57R	1	28,57	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D29,00R	1	29	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D29,10R	1	29,1	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D29,37R	1	29,37	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D29,50R	1	29,5	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D29,77R	1	29,77	J	6,4	7,7	☺									
	P6006-D30,00R	1	30	K	6,4	8	☺									
	P6006-D30,15R	1	30,15	K	6,4	8	☺									
	P6006-D30,50R	1	30,5	K	6,4	8	☺									
	P6006-D31,00R	1	31	K	6,4	8	☺									
	P6006-D31,35R	1	31,35	K	6,4	8	☺									
	P6006-D31,50R	1	31,5	K	6,4	8	☺									
	P6006-D31,75R	1	31,75	K	6,4	8	☺									
	P6006-D31,99R	1	31,99	K	6,4	8	☺									
	P6006-D32,00R	1	32	M	6,4	8,3	☺									
	P6006-D32,10R	1	32,1	M	6,4	8,3	☺									
	P6006-D33,00R	1	33	M	6,4	8,3	☺									
	P6006-D34,00R	1	34	N	6,4	8,6	☺									
	P6006-D34,10R	1	34,1	N	6,4	8,6	☺									
	P6006-D34,60R	1	34,6	N	6,4	8,6	☺									
	P6006-D35,00R	1	35	N	6,4	8,6	☺									
	P6006-D36,00R	1	36	P	6,4	8,9	☺									
	P6006-D37,00R	1	37	P	6,4	8,9	☺									
	P6006-D37,99R	1	37,99	P	6,4	8,9	☺									

Przykład zamówienia: P60...-D13,00R dostępne jako

P6006 w gatunku WPP25 (ISO P, stałe niestopowe): P6006-D13,00R WPP25

P6003 w gatunku WMP35 (ISO P, ISO M i ISO S): P6003-D13,00R WMP35 lub jako

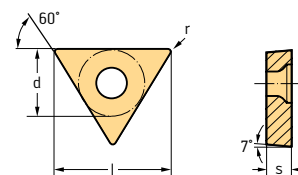
P6001 w gatunku WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Przykład zamówienia dla gatunku WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = węgiel pokrywany

B1

Trójkątne pozytywowe 60° TCMT Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

B1

	Oznaczenie	l mm	r mm	P					K
				HC				HE	
				WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2						
	TCMT06T104-FP4	6,87	0,4						
	TCMT090202-FP4	9,62	0,2						
	TCMT090204-FP4	9,62	0,4						
	TCMT090208-FP4	9,62	0,8						
	TCMT110202-FP4	11	0,2						
	TCMT110204-FP4	11	0,4						
	TCMT110208-FP4	11	0,8						
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2						
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4						
	TCMT16T308-FP4	16,5	0,8						
	TCMT110204-FP6	11	0,4						
	TCMT110208-FP6	11	0,8						
	TCMT16T304-FP6	16,5	0,4						
	TCMT16T308-FP6	16,5	0,8						
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4						
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8						
	TCMT110204-MP4	11	0,4						
	TCMT110208-MP4	11	0,8						
	TCMT16T304-MP4	16,5	0,4						
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8						
	TCMT220408-MP4	22	0,8						
	TCMT090204-RP4	9,62	0,4						
	TCMT090208-RP4	9,62	0,8						
	TCMT110204-RP4	11	0,4						
	TCMT110208-RP4	11	0,8						
	TCMT16T304-RP4	16,5	0,4						
	TCMT16T308-RP4	16,5	0,8						
	TCMT16T312-RP4	16,5	1,2						

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

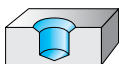
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: TCMT06T102-FP4 WPP20G

HC = węglik pokrywany

HE = cermet pokrywany

Wiertło z płytkami skrawającymi

Obróbka



Głębokość wiercenia

2,5 x D_C1,3 x D_C3 x D_C3 x D_C5 x D_C

Selection

Selection

Selection

Selection

Selection



Oznaczenie

D4240

D4140
Drion-tec™D4140
Drion-tec™D4140
Drion-tec™D4140
Drion-tec™

Efektywne ostrza

2

2

2

2

2

Zakres średnic

[mm]

12–29

12–25,99

0,472–1,22

0,472–1,496

0,472–1,22

[inch]

P Stal

●●

●●

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●●

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

●●

●●

●

H Materiały twarde

O Inne

Typy płytek skrawających



P600 .

Liczba krawędzi skrawających

1

1

1

1

1

Strona w katalogu

200

202

206

204

210

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

D4240

D4140

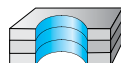
D4140

D4140

D4140

Wiertło z płytkami skrawającymi

Obróbka



Głębokość wiercenia	5 x D _C	7 x D _C	7 x D _C	10 x D _C
	Selection	Selection	Selection	Selection
				
Oznaczenie	D4140 Drion-tec™	D4140 Drion-tec™	D4140 Drion-tec™	D4140 Drion-tec™
Efektywne ostrza	2	2	2	2
Zakres średnic				
[mm]	12–37,99	12–31,99	12–37,99	12–25,99
[inch]	0,472–1,496	0,472–1,22	0,472–1,496	0,472–1,023
P Stal	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●	●	●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●
H Materiały twarde				
O Inne				

Typy płytek skrawających



P600 .

Liczba krawędzi skrawających	1	1	1	1
Strona w katalogu	210	220	220	226
Kod QR				
	D4140	D4140	D4140	D4140

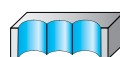
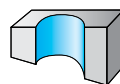
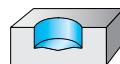
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło z płytkami skrawającymi

Obróbka



Głębokość wiercenia

3 x D_C2 x D_C3 x D_C4 x D_C5 x D_C

Oznaczenie

D4170

D4120
Drion-tec™D4120
Drion-tec™D4120
Drion-tec™D4120
Drion-tec™

Efektywne ostrza

1

1

1

1

1

Zakres średnic

[mm]

65–80

13,5–59

13,5–59

16,5–59

16,5–59

[inch]

0,531–2,250

0,531–2,250

0,656–2,250

0,656–2,250

P Stal

●●

●●

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●●

●

K Żeliwo

●●

●●

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

●●

●

H Materiały twarde

O Inne

Typy płytek skrawających



P484 .C



P484 .P

Liczba krawędzi skrawających

4

4

4

4

4

Strona w katalogu

Kod QR



D4170



D4120



D4120



D4120



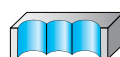
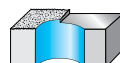
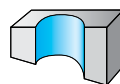
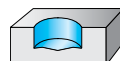
D4120

www.walter-tools.com/woc/

Wiertło z płytkami skrawającymi

Obróbka

B1



Głębokość wiercenia

 $2 \times D_C$
 $3 \times D_C$
 $4 \times D_C$
 $2 \times D_C$
 $2 \times D_C$


Oznaczenie

D3120
Drion-tec™

D3120
Drion-tec™

D3120
Drion-tec™

B3212

B3212

Efektywne ostrza

1

1

1

1

1

Zakres średnic

[mm]

16–42

16–58

16–42

10–18

[inch]

0,750–1,500

0,750–1,500

0,391–0,625

P Stal

●●

●●

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

●

●●

●●

H Materiały twarde

O Inne

Typy płytek skrawających



P284 S



LC

Liczba krawędzi skrawających

4

4

4

2

2

Strona w katalogu

Kod QR



D3120



D3120



D3120



B3212



B3212

www.walter-tools.com/woc/

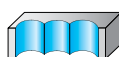
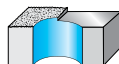
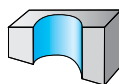
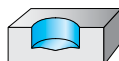
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie

● możliwe zastosowanie

Wiertło z płytkami skrawającymi

Obróbka



Głębokość wiercenia

3 x D_C3 x D_C4 x D_C

Oznaczenie

B3213

B3213

B3214

Efektywne ostrza

1

1

1

Zakres średnic

[mm]

10–18

10–18

[inch]

0,391–0,64

P Stal

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

H Materiały twarde

O Inne

Typy płytek skrawających



LC .

Liczba krawędzi skrawających

2

2

2

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

B3213

B3213

B3214

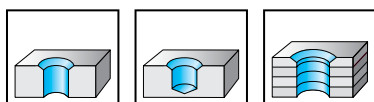
Wiertła z płytkami wymiennymi

D4240 mm

Drion-tec™



B1



D_c 12– 29,99	$2,5 \times D_c$	90°	140°	$Z=2$
-----------------------	------------------	-----	------	-------

	P	M	K	N	S	H	O
D4240	●	●	●	●	●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_1 mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Typ
D4240-02-12.00F20-A	12	23,7	36,5	69,28	50	20	30	0,22	1	A	P600 . -D12, ..
D4240-02-14.00F20-B	14	25,7	40,6	76	50	20	30	0,26	1	B	P600 . -D14, ..
D4240-02-15.00F20-B	15	26,7	47,8	81,09	50	20	30	0,25	1	B	P600 . -D15, ..
D4240-02-17.00F20-C	17	28,7	48,2	87,64	50	20	30	0,3	1	C	P600 . -D17, ..
D4240-02-19.00F20-D	19	30,7	53,4	96,91	50	20	30	0,34	1	D	P600 . -D19, ..
D4240-02-21.00F20-E	21	32,7	54,6	103,27	50	20	30	0,37	1	E	P600 . -D21, ..
D4240-02-24.00F25-G	24	43,4	61,7	117,36	56	25	35	0,63	1	G	P600 . -D24, ..
D4240-02-26.00F25-H	26	45,4	67,3	125,55	56	25	35	0,68	1	H	P600 . -D26, ..
D4240-02-29.00F32-J	29	48,4	69,2	134,9	60	32	42	1,08	1	J	P600 . -D29, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = 😊

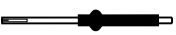
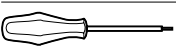
→ dobra = 😊

→ średnia = 😊

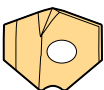
Elementy dodatkowe

D _c [mm]	12	14–15	17	19	21	24	26	29
 Śruba mocująca do ostrza wiertła P600. Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm
 Śruba mocująca do płytki fazującej TC.. Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm

Wyposażenie

D _c [mm]	12	14–17	19	21–24	26–29
 Wkrętak dynamometryczny					FS2041
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Płytki wymienne

	Oznaczenie	l mm	D _c mm	r mm	P					M		K		N		S	
					HC					HC		HC		HC		HC	
					WMP35	WPP20G	WPP25	WPP45C	WSM20S	WMP35	WSM20S	WKK20S	WKK45C	WNN25	WMP35	WSM20S	
	P6001-D..		12–29,8														
	P6003-D..		12–29,8		☒					☒						☒	
	P6004-D..		12–29,5											☒			
	P6005-D..		12–29,8									☒					
	P6006-D..		12–29,8			☒											
	TCGT110208-MP4	11		0,8	☒												
	TCGT16T308-MK4	16,5		0,8								☒					
	TCGT16T308-MM4	16,5		0,8					☒	☒						☒	
	TCMT110208-MK4	11		0,8								☒					
	TCMT110208-MM4	11		0,8					☒	☒						☒	
	TCMT110208-MP4	11		0,8	☒												
	TCMT16T308-MK4	16,5		0,8								☒					
	TCMT16T308-MM4	16,5		0,8					☒	☒						☒	
	TCMT16T308-MP4	16,5		0,8	☒												

HC = Coated carbide

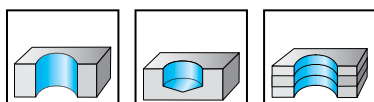
Wiertła z płytkami wymiennymi

D4140

Drion-tec™



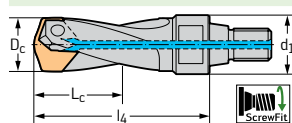
B1



D_c 12– 25,99	$1,3 \times D_c$	140°	$Z=2$
-----------------------	------------------	-------------	-------

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Narzędzie



ScrewFit

Oznaczenie	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadze- nia	Wersja
D4140-01-12.00T14-A	12	18	47,6	T14	2	0,05	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-01-13.00T14-A	13	19	49,9	T14	2	0,05	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-01-14.00T14-B	14	21	52,2	T14	2	0,06	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-01-15.00T18-B	15	22	54,5	T18	2	0,08	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-01-16.00T18-C	16	24	56,8	T18	2	0,08	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-01-17.00T18-C	17	25	59,1	T18	2	0,09	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-01-18.00T18-D	18	27	61,4	T18	2	0,1	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-01-19.00T22-D	19	28	63,7	T22	2	0,12	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-01-20.00T22-E	20	30	66	T22	2	0,13	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-01-21.00T22-E	21	31	68,3	T22	2	0,14	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-01-22.00T22-F	22	33	71,6	T22	2	0,16	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-01-23.00T28-F	23	34	73,9	T28	2	0,23	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-01-24.00T28-G	24	36	76,2	T28	2	0,24	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-01-25.00T28-G	25	37	78,5	T28	2	0,25	1	G	P600 . -D25, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = 😊

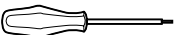
→ dobra = 😊

→ średnia = 😊

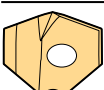
Elementy dodatkowe

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25
 Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm

Wyposażenie

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
 Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Płytki wymienne

Oznaczenie	D _c mm						
		P	M	K	N	S	
		HC	HC	HC	HC	HC	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
 P6001-D..	12-25,8						
P6003-D..	12-25,8						
P6004-D..	12-25,5						
P6005-D..	12-25,8						
P6006-D..	12-25,8						

HC = Coated carbide

Wiertła z płytkami wymiennymi

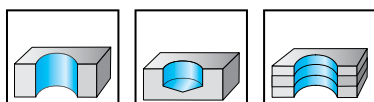
D4140 mm

Drion-tec™


3×D_c

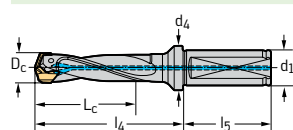
140°

Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●

Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadze- nia	Wersja
D4140-03-12.00F16-A	12	36	68	48	16	20	0,13	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-03-13.00F16-A	13	41	72	48	16	20	0,14	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-03-14.00F16-B	14	45	76	48	16	20	0,14	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-03-15.00F16-B	15	48	80	48	16	20	0,15	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-03-16.00F20-C	16	51	84	50	20	25	0,23	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-03-17.00F20-C	17	54	88	50	20	25	0,24	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-03-18.00F20-D	18	57	92	50	20	25	0,25	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-03-19.00F20-D	19	61	96	50	20	25	0,26	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-03-20.00F20-E	20	64	100	50	20	25	0,28	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-03-21.00F20-E	21	67	104	50	20	25	0,29	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-03-22.00F25-F	22	70	109	56	25	32	0,44	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-03-23.00F25-F	23	73	113	56	25	32	0,46	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-03-24.00F25-G	24	76	117	56	25	32	0,48	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-03-25.00F25-G	25	80	121	56	25	32	0,5	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-03-26.00F25-H	26	83	125	56	25	32	0,52	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-03-27.00F25-H	27	86	129	56	25	32	0,55	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-03-28.00F32-J	28	89	134	60	32	40	0,78	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-03-29.00F32-J	29	92	138	60	32	40	0,85	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-03-30.00F32-K	30	95	142	60	32	40	0,89	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-03-31.00F32-K	31	99	146	60	32	40	0,92	1	K	P600 . -D31, ..
D4140-03-32.00F40-M	32	102	150	70	40	50	1,31	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-03-33.00F40-M	33	105	154	70	40	50	1,38	1	M	P600 . -D33, ..
D4140-03-34.00F40-N	34	108	158	70	40	50	1,37	1	N	P600 . -D34, ..
D4140-03-35.00F40-N	35	111	162	70	40	50	1,43	1	N	P600 . -D35, ..
D4140-03-36.00F40-P	36	115	166	70	40	50	1,46	1	P	P600 . -D36, ..
D4140-03-37.00F40-P	37	118	170	70	40	50	1,54	1	P	P600 . -D37, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→

bardzo dobra = 😊

→

dobra = 😊

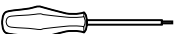
→

średnia = 😊

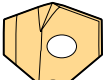
Elementy dodatkowe

	D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Wyposażenie

	D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
	Wkrętak dynamometryczny					FS2041
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Płytki wymienne

	Oznaczenie	D _c mm	P		M		K		N		S	
			WMP35	HC	WPP25	HC	WPP45C	HC	WMP35	HC	WMP35	HC
	P6001-D..	12-38										
	P6003-D..	12-38										
	P6004-D..	12-31,5										
	P6005-D..	12-38										
	P6006-D..	12-38										

HC = Coated carbide

Wiertła z płytkami wymiennymi

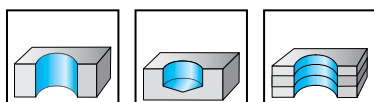
D4140 inch

Drion-tec™


3×D_c

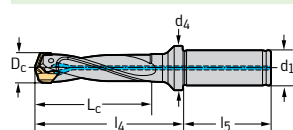
140°

Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Narzędzie



Cylindrical shank with collar

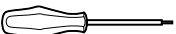
Oznaczenie	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Wersja
D4140.03-12.00A15-A	0,472	1,496	68	1,890	0,625	0,787	0,287	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.03-13.00A15-A	0,512	1,614	71,996	1,890	0,625	0,787	0,309	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.03-14.00A15-B	0,551	1,772	75,998	1,890	0,625	0,787	0,353	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.03-15.00A15-B	0,591	1,890	80	1,890	0,625	0,787	0,351	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.03-16.00A19-C	0,630	2,008	84,002	2,031	0,750	0,984	0,485	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.03-17.00A19-C	0,669	2,126	88,004	2,031	0,750	0,984	0,536	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.03-18.00A19-D	0,709	2,244	91,996	2,031	0,750	0,984	0,551	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.03-19.00A19-D	0,748	2,362	95,986	2,031	0,750	0,984	0,562	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.03-20.00A19-E	0,787	2,48	100	2,031	0,750	0,984	0,615	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.03-21.00A19-E	0,827	2,598	104,002	2,031	0,750	0,984	0,639	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.03-22.00A26-F	0,866	2,756	109,004	2,281	1,000	1,260	1,019	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.03-24.00A26-G	0,945	2,992	117	2,281	1,000	1,260	1,257	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.03-26.00A26-H	1,024	3,268	125,002	2,281	1,000	1,260	1,213	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.03-28.00A31-J	1,102	3,504	133,996	2,281	1,250	1,575	1,786	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.03-30.00A31-K	1,181	3,74	142	2,281	1,250	1,575	1,94	1	K	P600 . -D30, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

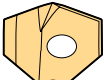
Elementy dodatkowe

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Wyposażenie

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Wkrętak dynamometryczny					FS2042
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Płytki wymienne

			P	M	K	N	S
			HC	HC	HC	HC	HC
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C
Oznaczenie	D _c inch						
	P6001-D..	0,472–1,201					
	P6003-D..	0,472–1,201					
	P6004-D..	0,472–1,201					
	P6005-D..	0,472–1,201					
	P6006-D..	0,472–1,201					

HC = Coated carbide

Wiertła z płytkami wymiennymi

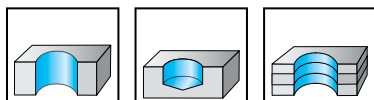
D4140 inch

Drion-tec™


3×D_c

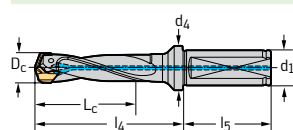

Z=2

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadzenia	Wersja
D4140.03-12.00F15-A	0,472	1,496	68	1,890	0,625	0,787	0,311	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.03-13.00F15-A	0,512	1,614	72	1,890	0,625	0,787	0,322	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.03-14.00F15-B	0,551	1,772	76	1,890	0,625	0,787	0,331	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.03-15.00F15-B	0,591	1,890	80	1,890	0,625	0,787	0,359	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.03-16.00F19-C	0,630	2,008	84	2,031	0,750	0,984	0,485	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.03-17.00F19-C	0,669	2,126	88	2,031	0,750	0,984	0,507	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.03-18.00F19-D	0,709	2,244	92	2,031	0,750	0,984	0,538	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.03-19.00F19-D	0,748	2,362	96	2,031	0,750	0,984	0,569	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.03-20.00F19-E	0,787	2,520	100	2,031	0,750	0,984	0,602	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.03-21.00F19-E	0,827	2,638	104	2,031	0,750	0,984	0,635	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.03-22.00F26-F	0,866	2,756	109	2,281	1,000	1,260	0,999	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.03-23.00F26-F	0,906	2,874	113	2,281	1,000	1,260	1,045	1	F	P600 . -D23, ..
D4140.03-24.00F26-G	0,945	2,992	117	2,281	1,000	1,260	1,082	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.03-25.00F26-G	0,984	3,150	121	2,281	1,000	1,260	1,133	1	G	P600 . -D25, ..
D4140.03-26.00F26-H	1,024	3,268	125	2,281	1,000	1,260	1,184	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.03-27.00F26-H	1,063	3,386	129,004	2,281	1,000	1,260	1,265	1	H	P600 . -D27, ..
D4140.03-28.00F31-J	1,102	3,504	133,996	2,281	1,250	1,575	1,706	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.03-29.00F31-J	1,142	3,622	137,998	2,281	1,250	1,575	1,843	1	J	P600 . -D29, ..
D4140.03-30.00F31-K	1,181	3,74	142	2,281	1,250	1,575	1,905	1	K	P600 . -D30, ..
D4140.03-31.00F31-K	1,22	3,898	146,002	2,281	1,250	1,575	1,973	1	K	P600 . -D31, ..
D4140.03-32.00F31-M	1,260	4,016	150	2,281	1,250	1,575	2,006	1	M	P600 . -D32, ..
D4140.03-33.00F31-M	1,299	4,134	153,99	2,281	1,250	1,575	2,083	1	M	P600 . -D33, ..
D4140.03-34.00F38-N	1,339	4,252	158	2,688	1,500	1,969	2,806	1	N	P600 . -D34, ..
D4140.03-35.00F38-N	1,378	4,37	162	2,688	1,500	1,969	2,989	1	N	P600 . -D35, ..
D4140.03-36.00F38-P	1,417	4,528	166	2,688	1,500	1,969	2,954	1	P	P600 . -D36, ..
D4140.03-37.00F38-P	1,457	4,646	170	2,688	1,500	1,969	3,153	1	P	P600 . -D37, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra =

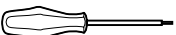
→ dobra =

→ średnia =

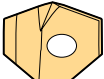
Elementy dodatkowe

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Wyposażenie

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Wkrętak dynamometryczny					FS2042
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Płytki wymienne

			P	M	K	N	S
			HC	HC	HC	HC	HC
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C
Oznaczenie	D _c inch						
	P6001-D..	0,472–1,496					
	P6003-D..	0,472–1,496					
	P6004-D..	0,472–1,240					
	P6005-D..	0,472–1,496					
	P6006-D..	0,472–1,496					

HC = Coated carbide

Wiertła z płytkami wymiennymi

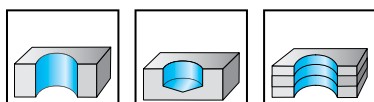
D4140 mm

Drion-tec™


5×D_c

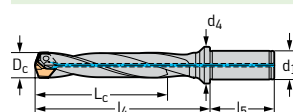

Z=2

B1



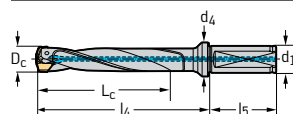
	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Narzędzie



Cylindrical shank with collar

Oznaczenie	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadze- nia	Wersja
D4140-05-12.00A16-A	12	62	92	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-05-13.00A16-A	13	67	98	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-05-14.00A16-B	14	73	104	48	16	20	0,17	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-05-15.00A16-B	15	78	110	48	16	20	0,16	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-05-16.00A20-C	16	83	116	50	20	25	0,26	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-05-17.00A20-C	17	88	122	50	20	25	0,26	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-05-18.00A20-D	18	93	128	50	20	25	0,3	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-05-19.00A20-D	19	98	134	50	20	25	0,29	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-05-20.00A20-E	20	104	140	50	20	25	0,34	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-05-21.00A20-E	21	109	146	50	20	25	0,38	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-05-22.00A25-F	22	114	153	56	25	32	0,53	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-05-23.00A25-F	23	119	159	56	25	32	0,56	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-05-24.00A25-G	24	124	165	56	25	32	0,59	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-05-25.00A25-G	25	130	171	56	25	32	0,62	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-05-26.00A25-H	26	135	177	56	25	32	0,6	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-05-27.00A25-H	27	140	183	56	25	32	0,7	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-05-28.00A32-J	28	145	190	60	32	40	0,8	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-05-29.00A32-J	29	150	196	60	32	40	1	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-05-30.00A32-K	30	155	202	60	32	40	1	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-05-31.00A32-K	31	161	208	60	32	40	1,14	1	K	P600 . -D31, ..



Cylindrical shank with flat

D4140-05-12.00F16-A	12	62	92	48	16	20	0,14	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-05-13.00F16-A	13	67	98	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-05-14.00F16-B	14	73	104	48	16	20	0,16	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-05-15.00F16-B	15	78	110	48	16	20	0,18	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-05-16.00F20-C	16	83	116	50	20	25	0,24	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-05-17.00F20-C	17	88	122	50	20	25	0,28	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-05-18.00F20-D	18	93	128	50	20	25	0,29	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-05-19.00F20-D	19	98	134	50	20	25	0,31	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-05-20.00F20-E	20	104	140	50	20	25	0,3	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-05-21.00F20-E	21	109	146	50	20	25	0,37	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-05-22.00F25-F	22	114	153	56	25	32	0,53	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-05-23.00F25-F	23	119	159	56	25	32	0,56	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-05-24.00F25-G	24	124	165	56	25	32	0,59	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-05-25.00F25-G	25	130	171	56	25	32	0,62	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-05-26.00F25-H	26	135	177	56	25	32	0,65	1	H	P600 . -D26, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra =

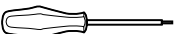
→ dobra =

→ średnia =

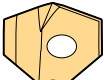
Elementy dodatkowe

	D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Wyposażenie

	D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
	Wkrętak dynamometryczny					FS2041
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Płytki wymienne

	Oznaczenie	D _c mm	P		M		K		N		S	
			HC		HC		HC		HC		HC	
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35			
	P6001-D..	12-38										
	P6003-D..	12-38										
	P6004-D..	12-31,5										
	P6005-D..	12-38										
	P6006-D..	12-38										

HC = Coated carbide

Wiertła z płytkami wymiennymi

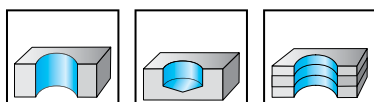
D4140 mm

Drion-tec™


5×D_c

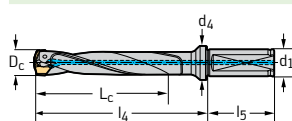

Z=2

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie

D_c
mm

L_c
mm

I_d
mm

I_s
mm

d₁
mm

d₄
mm


kg

Ilość płytek
skraw.

Wymiar
osadze-
nia

Wersja

Oznaczenie	D _c mm	L _c mm	I _d mm	I _s mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadze- nia	Wersja
D4140-05-27.00F25-H	27	140	183	56	25	32	0,69	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-05-28.00F32-J	28	145	190	60	32	40	0,97	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-05-29.00F32-J	29	150	196	60	32	40	1	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-05-30.00F32-K	30	155	202	60	32	40	1,05	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-05-31.00F32-K	31	161	208	60	32	40	1,12	1	K	P600 . -D31, ..
D4140-05-32.00F40-M	32	166	214	70	40	50	1,51	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-05-33.00F40-M	33	171	220	70	40	50	1,55	1	M	P600 . -D33, ..
D4140-05-34.00F40-N	34	176	226	70	40	50	1,61	1	N	P600 . -D34, ..
D4140-05-35.00F40-N	35	181	232	70	40	50	1,66	1	N	P600 . -D35, ..
D4140-05-36.00F40-P	36	187	238	70	40	50	1,72	1	P	P600 . -D36, ..
D4140-05-37.00F40-P	37	192	244	70	40	50	1,78	1	P	P600 . -D37, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→

bardzo dobra =

→

dobra =

→

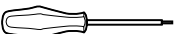
średnia =

→

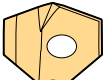
Elementy dodatkowe

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
 Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Wyposażenie

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
 Wkrętak dynamometryczny					FS2041
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Płytki wymienne

Oznaczenie	D _c mm						
		P	HC	M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
P6001-D..	12-38						
P6003-D..	12-38						
P6004-D..	12-31,5						
P6005-D..	12-38						
P6006-D..	12-38						

HC = Coated carbide

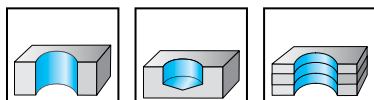
Wiertła z płytkami wymiennymi

D4140 inch

Drion-tec™

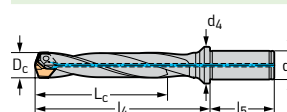

5×D_c


Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Narzędzie



Cylindrical shank with collar

Oznaczenie

D_c
inch

L_c
inch

l₄
inch

l₅
inch

d₁
inch

d₄
inch

Ilość płytek
skraw.

Wymiar
osadze-
nia

Wersja

Oznaczenie	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadze- nia	Wersja
D4140.05-12.00A15-A	0,472	2,441	92,004	1,890	0,625	0,787	0,348	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.05-13.00A15-A	0,512	2,638	97,996	1,890	0,625	0,787	0,37	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.05-14.00A15-B	0,551	2,874	103,998	1,890	0,625	0,787	0,39	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.05-15.00A15-B	0,591	3,071	110	1,890	0,625	0,787	0,417	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.05-16.00A19-C	0,630	3,268	116,002	2,031	0,750	0,984	0,560	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.05-17.00A19-C	0,669	3,465	122,004	2,031	0,750	0,984	0,573	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.05-18.00A19-D	0,709	3,661	127,996	2,031	0,750	0,984	0,619	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.05-19.00A19-D	0,748	3,858	133,998	2,031	0,750	0,984	0,705	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.05-20.00A19-E	0,787	4,094	140	2,031	0,750	0,984	0,765	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.05-21.00A19-E	0,827	4,291	146,002	2,031	0,750	0,984	0,814	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.05-22.00A26-F	0,866	4,488	153,004	2,281	1,000	1,260	1,19	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.05-24.00A26-G	0,945	4,882	164,998	2,281	1,000	1,260	1,323	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.05-26.00A26-H	1,024	5,315	177,002	2,281	1,000	1,260	1,49	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.05-28.00A31-J	1,102	5,709	189,996	2,281	1,250	1,575	1,947	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.05-30.00A31-K	1,181	6,102	202	2,281	1,250	1,575	2,313	1	K	P600 . -D30, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania



→ bardzo dobra =



→ dobra =



→ średnia =



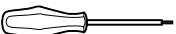




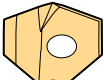
Elementy dodatkowe

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Wyposażenie

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Wkrętak dynamometryczny					FS2042
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Płytki wymienne

	Oznaczenie	D _c inch	P		M		K		N		S	
			HC		HC		HC		HC		HC	
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35			
	P6001-D..	0,472–1,201			☼							
	P6003-D..	0,472–1,201	☼			☼					☼	
	P6004-D..	0,472–1,201						☼				
	P6005-D..	0,472–1,201				☼						
	P6006-D..	0,472–1,201	☼									

HC = Coated carbide

Wiertła z płytkami wymiennymi

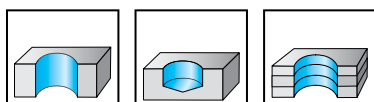
D4140 inch

Drion-tec™


5×D_c

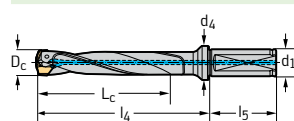

Z=2

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	D _c inch	L _c inch	I _d inch	I _s inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadze- nia	Wersja
D4140.05-12.00F15-A	0,472	2,441	92,004	1,890	0,625	0,787	0,340	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.05-13.00F15-A	0,512	2,638	97,996	1,890	0,625	0,787	0,302	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.05-14.00F15-B	0,551	2,874	103,998	1,890	0,625	0,787	0,379	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.05-15.00F15-B	0,591	3,071	110	1,890	0,625	0,787	0,406	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.05-16.00F19-C	0,630	3,268	116,002	2,031	0,750	0,984	0,551	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.05-17.00F19-C	0,669	3,465	122,004	2,031	0,750	0,984	0,595	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.05-18.00F19-D	0,709	3,661	127,996	2,031	0,750	0,984	0,622	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.05-19.00F19-D	0,748	3,858	133,998	2,031	0,750	0,984	0,666	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.05-20.00F19-E	0,787	4,094	140	2,031	0,750	0,984	0,750	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.05-21.00F19-E	0,827	4,291	146,002	2,031	0,750	0,984	0,798	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.05-22.00F26-F	0,866	4,488	153,004	2,281	1,000	1,260	1,19	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.05-23.00F26-F	0,906	4,685	158,996	2,281	1,000	1,260	1,263	1	F	P600 . -D23, ..
D4140.05-24.00F26-G	0,945	4,882	164,998	2,281	1,000	1,260	1,316	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.05-25.00F26-G	0,984	5,118	171	2,281	1,000	1,260	1,400	1	G	P600 . -D25, ..
D4140.05-26.00F26-H	1,024	5,315	177,002	2,281	1,000	1,260	1,464	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.05-27.00F26-H	1,063	5,512	183,004	2,281	1,000	1,260	1,537	1	H	P600 . -D27, ..
D4140.05-28.00F31-J	1,102	5,709	189,996	2,281	1,250	1,575	2,079	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.05-29.00F31-J	1,142	5,906	195,998	2,281	1,250	1,575	2,18	1	J	P600 . -D29, ..
D4140.05-30.00F31-K	1,181	6,339	202	2,281	1,250	1,575	2,271	1	K	P600 . -D30, ..
D4140.05-31.00F31-K	1,22	6,339	208,002	2,281	1,250	1,575	2,394	1	K	P600 . -D31, ..
D4140.05-32.00F31-M	1,260	6,535	214,004	2,281	1,250	1,575	2,429	1	M	P600 . -D32, ..
D4140.05-33.00F31-M	1,299	6,732	219,996	2,281	1,250	1,575	2,551	1	M	P600 . -D33, ..
D4140.05-34.00F38-N	1,339	6,929	225,997	2,688	1,500	1,969	3,331	1	N	P600 . -D34, ..
D4140.05-35.00F38-N	1,378	7,126	231,999	2,688	1,500	1,969	3,417	1	N	P600 . -D35, ..
D4140.05-36.00F38-P	1,417	7,362	238,001	2,688	1,500	1,969	3,578	1	P	P600 . -D36, ..
D4140.05-37.00F38-P	1,457	7,559	244,003	2,688	1,500	1,969	3,704	1	P	P600 . -D37, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra =

→ dobra =

→ średnia =

→ słaba =

→ bardzo słaba =

→ nie nadaje się =

→ nie nadaje się =

→ nie nadaje się =

→ nie nadaje się =

→ nie nadaje się =

→ nie nadaje się =

→ nie nadaje się =

→ nie nadaje się =

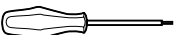
→ nie nadaje się =

→ nie nadaje się =

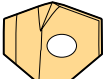
Elementy dodatkowe

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Wyposażenie

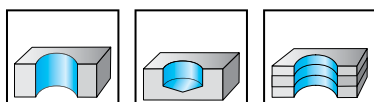
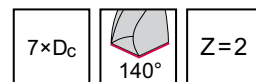
	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Wkrętak dynamometryczny					FS2042
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Płytki wymienne

			P	M	K	N	S
			HC	HC	HC	HC	HC
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C
Oznaczenie	D _c inch						
	P6001-D..	0,472–1,496					
	P6003-D..	0,472–1,496					
	P6004-D..	0,472–1,240					
	P6005-D..	0,472–1,496					
	P6006-D..	0,472–1,496					

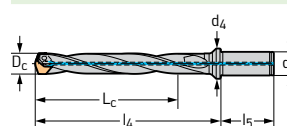
HC = Coated carbide

Wiertła z płytkami wymiennymi

D4140 mm
Drion-tec™


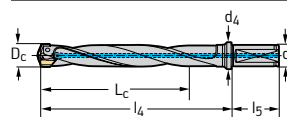
	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

Narzędzie



Cylindrical shank with collar

Oznaczenie	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadze- nia	Wersja
D4140-07-12.00A16-A	12	86	116	48	16	20	0,17	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-07-13.00A16-A	13	93	124	48	16	20	0,18	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-07-14.00A16-B	14	101	132	48	16	20	0,2	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-07-15.00A16-B	15	108	140	48	16	20	0,23	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-07-16.00A20-C	16	115	148	50	20	25	0,31	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-07-17.00A20-C	17	122	156	50	20	25	0,33	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-07-18.00A20-D	18	133	164	50	20	25	0,35	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-07-19.00A20-D	19	136	172	50	20	25	0,37	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-07-20.00A20-E	20	144	180	50	20	25	0,4	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-07-21.00A20-E	21	151	188	50	20	25	0,43	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-07-22.00A25-F	22	158	197	56	25	32	0,61	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-07-23.00A25-F	23	165	205	56	25	32	0,65	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-07-24.00A25-G	24	172	213	56	25	32	0,69	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-07-25.00A25-G	25	180	221	56	25	32	0,76	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-07-26.00A25-H	26	187	229	56	25	32	0,8	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-07-27.00A25-H	27	194	237	56	25	32	0,84	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-07-28.00A32-J	28	201	246	60	32	40	1,04	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-07-29.00A32-J	29	208	254	60	32	40	1	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-07-30.00A32-K	30	215	262	60	32	40	1,24	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-07-31.00A32-K	31	223	270	60	32	40	1,3	1	K	P600 . -D31, ..



Cylindrical shank with flat

D4140-07-12.00F16-A	12	86	116	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-07-13.00F16-A	13	93	124	48	16	20	0,17	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-07-14.00F16-B	14	101	132	48	16	20	0,19	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-07-15.00F16-B	15	108	140	48	16	20	0,2	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-07-16.00F20-C	16	115	148	50	20	25	0,3	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-07-17.00F20-C	17	122	156	50	20	25	0,32	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-07-18.00F20-D	18	126	164	50	20	25	0,34	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-07-19.00F20-D	19	136	172	50	20	25	0,37	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-07-20.00F20-E	20	144	180	50	20	25	0,39	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-07-21.00F20-E	21	151	188	50	20	25	0,43	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-07-22.00F25-F	22	158	197	56	25	32	0,6	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-07-23.00F25-F	23	165	205	56	25	32	0,64	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-07-24.00F25-G	24	172	213	56	25	32	0,68	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-07-25.00F25-G	25	180	221	56	25	32	0,71	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-07-26.00F25-H	26	187	229	56	25	32	0,78	1	H	P600 . -D26, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→

bardzo dobra =

→

dobra =

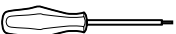
→

średnia =

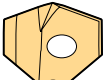
Elementy dodatkowe

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
 Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Wyposażenie

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
 Wkrętak dynamometryczny					FS2041
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Płytki wymienne

Oznaczenie	D _c mm						
		P	HC	M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
P6001-D..	12-38						
P6003-D..	12-38						
P6004-D..	12-31,5						
P6005-D..	12-38						
P6006-D..	12-38						

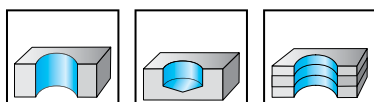
HC = Coated carbide

Wiertła z płytkami wymiennymi

D4140
Drion-tec™

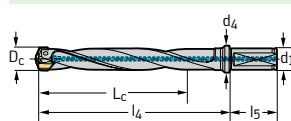
7×D_c


Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadze- nia	Wersja
D4140-07-27.00F25-H	27	194	237	56	25	32	0,82	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-07-28.00F32-J	28	201	246	60	32	40	1	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-07-29.00F32-J	29	208	254	60	32	40	1,14	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-07-30.00F32-K	30	215	262	60	32	40	1,24	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-07-31.00F32-K	31	223	270	60	32	40	1,28	1	K	P600 . -D31, ..
D4140-07-32.00F40-M	32	230	278	70	40	50	1,8	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-07-33.00F40-M	33	237	286	70	40	50	1,86	1	M	P600 . -D33, ..
D4140-07-34.00F40-N	34	244	294	70	40	50	1,94	1	N	P600 . -D34, ..
D4140-07-35.00F40-N	35	251	302	70	40	50	2,06	1	N	P600 . -D35, ..
D4140-07-36.00F40-P	36	259	310	70	40	50	2,09	1	P	P600 . -D36, ..
D4140-07-37.00F40-P	37	266	318	70	40	50	2,21	1	P	P600 . -D37, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = 😊

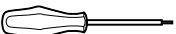
→ dobra = 😊

→ średnia = 😊

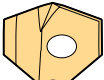
Elementy dodatkowe

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-33	34-37
 Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Wyposażenie

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-37
 Wkrętak dynamometryczny					FS2041
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
 Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
 Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Płytki wymienne

Oznaczenie	D _c mm						
		P	HC	M	K	N	S
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
P6001-D..	12-38						
P6003-D..	12-38						
P6004-D..	12-31,5						
P6005-D..	12-38						
P6006-D..	12-38						

HC = Coated carbide

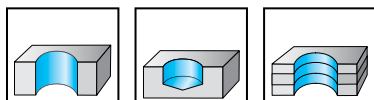
Wiertła z płytkami wymiennymi

D4140 inch

Drion-tec™

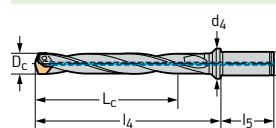

7×D_c


Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie



Cylindrical shank with collar

Oznaczenie

D_c
inch

L_c
inch

l₄
inch

l₅
inch

d₁
inch

d₄
inch

Ilość płytek
skraw.

Wymiar
osadze-
nia

Wersja

Oznaczenie	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadze- nia	Wersja
D4140.07-12.00A15-A	0,472	3,386	116,004	1,890	0,625	0,787	0,377	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.07-13.00A15-A	0,512	3,661	123,996	1,890	0,625	0,787	0,406	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.07-14.00A15-B	0,551	3,976	131,998	1,890	0,625	0,787	0,419	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.07-15.00A15-B	0,591	4,252	140	1,890	0,625	0,787	0,467	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.07-16.00A19-C	0,630	4,528	148,002	2,031	0,750	0,984	0,659	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.07-17.00A19-C	0,669	4,803	156,004	2,031	0,750	0,984	0,710	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.07-18.00A19-D	0,709	5,079	163,996	2,031	0,750	0,984	0,750	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.07-19.00A19-D	0,748	5,354	171,998	2,031	0,750	0,984	0,805	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.07-20.00A19-E	0,787	5,669	180	2,031	0,750	0,984	0,875	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.07-21.00A19-E	0,827	5,945	188,002	2,031	0,750	0,984	0,946	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.07-22.00A26-F	0,866	6,22	197,004	2,281	1,000	1,260	1,345	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.07-24.00A26-G	0,945	6,772	212,998	2,281	1,000	1,260	1,541	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.07-26.00A26-H	1,024	7,362	229,002	2,281	1,000	1,260	1,720	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.07-28.00A31-J	1,102	7,913	245,996	2,281	1,250	1,575	2,427	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.07-30.00A31-K	1,181	8,465	262	2,281	1,250	1,575	2,668	1	K	P600 . -D30, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→

bardzo dobra = 😊

→

dobra = 😊

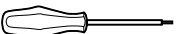
→

średnia = 😊

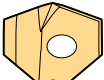
Elementy dodatkowe

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Wyposażenie

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Wkrętak dynamometryczny					FS2042
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Płytki wymienne

	Oznaczenie	D _c inch	P		M		K		N		S	
			HC		HC		HC		HC		HC	
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35			
	P6001-D..	0,472–1,201			12							
	P6003-D..	0,472–1,201	12			12					12	
	P6004-D..	0,472–1,201						12				
	P6005-D..	0,472–1,201				12						
	P6006-D..	0,472–1,201	12									

HC = Coated carbide

Wiertła z płytkami wymiennymi

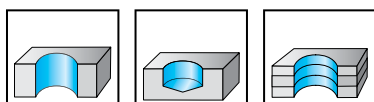
D4140 inch

Drion-tec™


7×D_c

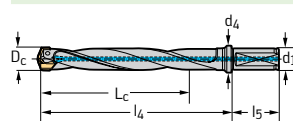
140°

Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie

D_c
inch

L_c
inch

l₄
inch

l₅
inch

d₁
inch

d₄
inch


lbs

Ilość płytek
skraw.

Wymiar
osadze-
nia

Wersja

Oznaczenie	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadze- nia	Wersja
D4140.07-12.00F15-A	0,472	3,386	116,004	1,890	0,625	0,787	0,366	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.07-13.00F15-A	0,512	3,661	123,996	1,890	0,625	0,787	0,39	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.07-14.00F15-B	0,551	3,976	132	1,890	0,625	0,787	0,421	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.07-15.00F15-B	0,591	4,252	140	1,890	0,625	0,787	0,454	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.07-16.00F19-C	0,630	4,528	148,025	2,031	0,750	0,984	0,617	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.07-17.00F19-C	0,669	4,803	156	2,031	0,750	0,984	0,697	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.07-18.00F19-D	0,709	5,079	164	2,031	0,750	0,984	0,734	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.07-19.00F19-D	0,748	5,354	172	2,031	0,750	0,984	0,794	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.07-20.00F19-E	0,787	5,669	180	2,031	0,750	0,984	0,858	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.07-21.00F19-E	0,827	5,945	188	2,031	0,750	0,984	0,933	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.07-22.00F26-F	0,866	6,22	197,004	2,281	1,000	1,260	1,351	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.07-23.00F26-F	0,906	6,496	204,996	2,281	1,000	1,260	1,429	1	F	P600 . -D23, ..
D4140.07-24.00F26-G	0,945	6,772	213,002	2,281	1,000	1,260	1,523	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.07-25.00F26-G	0,984	7,087	221	2,281	1,000	1,260	1,609	1	G	P600 . -D25, ..
D4140.07-26.00F26-H	1,024	7,362	229,002	2,281	1,000	1,260	1,702	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.07-27.00F26-H	1,063	7,638	237,004	2,281	1,000	1,260	1,803	1	H	P600 . -D27, ..
D4140.07-28.00F31-J	1,102	7,913	245,996	2,281	1,250	1,575	2,379	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.07-29.00F31-J	1,142	8,189	253,998	2,281	1,250	1,575	2,425	1	J	P600 . -D29, ..
D4140.07-30.00F31-K	1,181	8,465	262	2,281	1,250	1,575	2,844	1	K	P600 . -D30, ..
D4140.07-31.00F31-K	1,22	8,780	270,002	2,281	1,250	1,575	2,811	1	K	P600 . -D31, ..
D4140.07-32.00F31-M	1,260	9,055	278,004	2,281	1,250	1,575	2,866	1	M	P600 . -D32, ..
D4140.07-33.00F31-M	1,299	9,331	285,996	2,281	1,250	1,575	3,263	1	M	P600 . -D33, ..
D4140.07-34.00F38-N	1,339	9,606	293,997	2,688	1,500	1,969	4,034	1	N	P600 . -D34, ..
D4140.07-35.00F38-N	1,378	9,882	301,999	2,688	1,500	1,969	4,255	1	N	P600 . -D35, ..
D4140.07-36.00F38-P	1,417	10,197	310,001	2,688	1,500	1,969	4,359	1	P	P600 . -D36, ..
D4140.07-37.00F38-P	1,457	10,433	318,003	2,688	1,500	1,969	4,592	1	P	P600 . -D37, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra =

→ dobra =

→ średnia =

→ słaba =

→ bardzo słaba =

→ niezgodna =

→ brak danych =

→ nieznane =

→ brak danych =

→ nieznane =

→ brak danych =

→ nieznane =

→ brak danych =

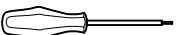
→ nieznane =

→ brak danych =

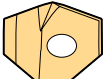
Elementy dodatkowe

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Wyposażenie

	D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Wkrętak dynamometryczny					FS2042
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

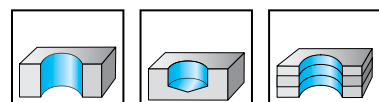
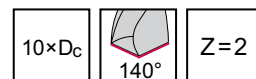
Płytki wymienne

			P	M	K	N	S
			HC	HC	HC	HC	HC
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C
Oznaczenie	D _c inch						
	P6001-D..	0,472–1,496					
	P6003-D..	0,472–1,496					
	P6004-D..	0,472–1,240					
	P6005-D..	0,472–1,496					
	P6006-D..	0,472–1,496					

HC = Coated carbide

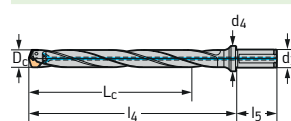
Wiertła z płytkami wymiennymi

D4140
Drion-tec™

– P6006 – możliwość zastosowania bez prowadzenia do $10 \times D_c$


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie



Cylindrical shank with flat

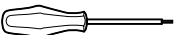
Oznaczenie	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadze- nia	Wersja
D4140-10-12.00F16-A	12	120	152	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-10-13.00F16-A	13	130	163	48	16	20	0,18	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-10-14.00F16-B	14	140	174	48	16	20	0,2	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-10-15.00F16-B	15	150	185	48	16	20	0,22	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-10-16.00F20-C	16	160	196	50	20	25	0,31	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-10-17.00F20-C	17	170	207	50	20	25	0,34	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-10-18.00F20-D	18	180	218	50	20	25	0,4	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-10-19.00F20-D	19	190	229	50	20	25	0,4	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-10-20.00F20-E	20	200	240	50	20	25	0,48	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-10-21.00F20-E	21	210	251	50	20	25	0,49	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-10-22.00F25-F	22	220	263	56	25	32	0,71	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-10-23.00F25-F	23	230	273	56	25	32	0,75	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-10-24.00F25-G	24	240	285	56	25	32	0,82	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-10-25.00F25-G	25	250	296	56	25	32	0,87	1	G	P600 . -D25, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

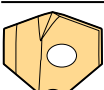
Elementy dodatkowe

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25
 Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm

Wyposażenie

D _c [mm]	12-13	14-17	18	19	20-24	21-25
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
 Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
 Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

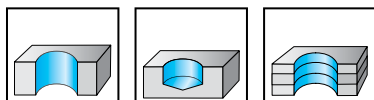
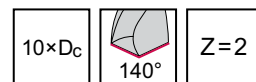
Płytki wymienne

Oznaczenie	D _c mm						
		P	M	K	N	S	
		HC	HC	HC	HC	HC	
		WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
P6001-D..	12-25,8						
P6003-D..	12-25,8						
P6004-D..	12-25,5						
P6005-D..	12-25,8						
P6006-D..	12-25,8						

HC = Coated carbide

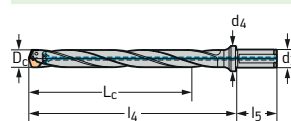
Wiertła z płytkami wymiennymi

D4140 inch
Drion-tec™

– P6006 – możliwość zastosowania bez prowadzenia do $10 \times D_c$


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie



Cylindrical shank with flat

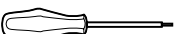
Oznaczenie	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Wymiar osadze- nia	Wersja
D4140.10-12.00F15-A	0,472	4,724	152	1,890	0,625	0,787	0,353	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.10-15.00F15-B	0,591	5,906	185	1,890	0,625	0,787	0,485	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.10-19.00F19-D	0,748	7,48	229	2,031	0,750	0,984	0,882	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.10-22.00F26-F	0,866	8,661	263	2,281	1,000	1,260	1,543	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.10-25.00F26-G	0,984	9,843	296	2,281	1,000	1,260	1,984	1	G	P600 . -D25, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

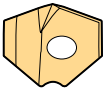
Elementy dodatkowe

	D _c [inch]	0,472	0,591	0,748	0,866	0,984
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs

Wyposażenie

	D _c [inch]	0,472	0,591	0,748	0,866–0,984
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

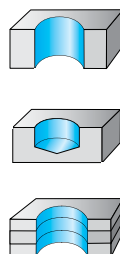
Płytki wymienne

	Oznaczenie	D _c inch	P		M	K	N	S
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNN25
	P6001-D..	0,472–1,016			✱			
	P6003-D..	0,472–1,016	✱		✱			✱
	P6004-D..	0,472–1,004					✱	
	P6005-D..	0,472–1,016				✱		
	P6006-D..	0,472–1,016	✱					

HC = Coated carbide

Narzędzia wiertarskie HSS

B1



Głębokość wiercenia

 $3 \times D_C$
 $5 \times D_C$


Oznaczenie

A1154TFT
VA Inox

A1149XPL
UFL®

A1148
UFL®

A3153

A3143

Pozostałe usługi



Norma

DIN 1897

DIN 1897

DIN 1897

DIN 1899

DIN 1899

Pokrycie / gatunek

TFT

XPL

bez powłoki

bez powłoki

bez powłoki

Chwył

Chwył walcowy

Chwył walcowy

Chwył walcowy

Chwył walcowy

Chwył walcowy

Zakres średnic [mm]

2–16

1–20

1–20

0,15–1,4

0,05–1,45

P Stal

●

●●

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●●

●

●

K Żeliwo

●●

●●

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●

●

●●

●●

●●

H Materiały twarde

●

●

●

●

●

O Inne

●

●

●

●

●

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

A1154TFT

A1149XPL

A1148

A3153

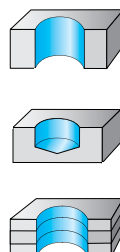
A3143

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie

● możliwe zastosowanie

Narzędzia wiertarskie HSS



Głębokość wiercenia

 $8 \times D_C$ 

Oznaczenie	A1254TFT VA Inox	A1249XPL UFL®	A1222 UFL®	A1244 VA	Z3515
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338
Pokrycie / gatunek	TFT	XPL	bez powłoki	bez powłoki	
Chwyt	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	
Zakres średnic [mm]	3–16	1–20	1–16	0,3–15	–
P Stal	●	●●	●●	●	●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●	●●	●●
K Żeliwo		●●	●●		
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●●	●●
H Materiały twarde					
O Inne	●	●	●		

Strona w katalogu

Kod QR



A1254TFT



A1249XPL



A1222



A1244

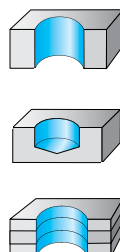


Z3515

www.walter-tools.com/woc/

Narzędzia wiertarskie HSS

B1



Głębokość wiercenia

 $8 \times D_C$


Oznaczenie

Z3516

A4244
VA

A1247
Alpha® XE

A4247
Alpha® XE

DA110
Perform

Pozostałe usługi

Norma

DIN 345

DIN 338

DIN 345

DIN 338

Pokrycie / gatunek

bez powłoki

bez powłoki

bez powłoki

WZ90AJ

Chwyt

Stożek Morse'a

Chwyt walcowy

Stożek Morse'a

Chwyt walcowy

Zakres średnic [mm]

–

10–32

1–16

10–40

1–16

P Stal

•

•

••

••

••

M Stal nierdzewna

••

••

••

••

•

K Żeliwo

••

••

••

••

••

N Metale nieżelazne

•

•

••

••

•

S Materiały trudnoskrawalne

••

••

••

••

••

H Materiały twarde

••

••

••

••

••

O Inne

••

••

•

•

•

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

Z3516

A4244

A1247

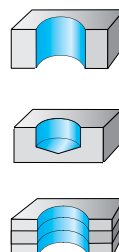
A4247

DA110

WALTER SELECT

•• główne zastosowanie • możliwe zastosowanie

Narzędzia wiertarskie HSS



Głębokość wiercenia

 $8 \times D_C$ 

Oznaczenie

DA110
Perform

A1211TIN

A1211

Z3213

Z3218

Pozostałe usługi

Norma

DIN 338

DIN 338

DIN 338

DIN 338

DIN 338

Pokrycie / gatunek

TIN

bez powłoki

Chwyt

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Zakres średnic [mm]

–

0,5–16

0,2–22

–

–

P Stal

●●

●●

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●

●

●

●

●

K Żeliwo

●●

●●

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●

●

●

●

●

S Materiały trudnoskrawalne

●

●

●

●

●

H Materiały twarde

O Inne

●

●

●

●

●

Strona w katalogu

Kod QR



DA110



A1211TIN



A1211



Z3213

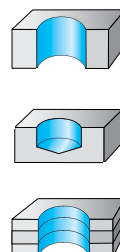


Z3218

www.walter-tools.com/woc/

Narzędzia wiertarskie HSS

B1



Głębokość wiercenia

 $12 \times D_c$


Oznaczenie

A1549TFP
UFL®

A1522
UFL®

A4422
UFL®

A1544
VA

A1547
Alpha® XE

Pozostałe usługi



Norma

DIN 340

DIN 340

DIN 341

DIN 340

DIN 340

Pokrycie / gatunek

TFP

bez powłoki

bez powłoki

bez powłoki

bez powłoki

Chwyt

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Stożek Morse'a

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Zakres średnic [mm]

1-12

1-22,225

10-31

1-12

1-12,7

P Stal

●●

●●

●●

●

●

M Stal nierdzewna

●●

●

●

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

●

●

S Materiały trudnoskrawalne

●

●

●

●●

●●

H Materiały twarde

●

●

●

●

●

O Inne

●

●

●

●

●

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

A1549TFP

A1522

A4422

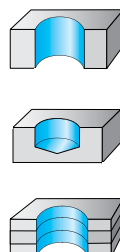
A1544

A1547

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Narzędzia wiertarskie HSS



Głębokość wiercenia	12 x D _C	16 x D _C	22 x D _C
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------



Oznaczenie	A1511	A1622 UFL®	A4622 UFL®	A4611	A1722 UFL®
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 340	DIN 1869 I	DIN 1870 I	DIN 1870 I	DIN 1869 II
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
Chwyt	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Stożek Morse'a	Stożek Morse'a	Chwyt walcowy
Zakres średnic [mm]	0,5–22	2–12,7	12–30	8–40	3–12
P Stal	●	●●	●●	●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●	●	●
K Żeliwo	●	●●	●●	●	●●
N Metale nieżelazne	●	●●	●●	●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne	●	●	●	●	●

Strona w katalogu

Kod QR



A1511



A1622



A4622



A4611

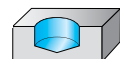


A1722

www.walter-tools.com/woc/

Narzędzia wiertarskie HSS

B1



Głębokość wiercenia

22 x D_C

30 x D_C

60 x D_C

85 x D_C


Oznaczenie

A4722
UFL®

A1822
UFL®

A1922S
UFL®

A1922L
UFL®

Z3219TIN

Pozostałe usługi



Norma

DIN 1870 II

DIN 1869 III

Walter

Walter

DIN 338

Pokrycie / gatunek

bez powłoki

bez powłoki

bez powłoki

bez powłoki

Chwyt

Stożek Morse'a

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Zakres średnic [mm]

8–40

3,5–12

6–14

8–12

–

P Stal

●●

●●

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●

●

●

●

●

K Żeliwo

●●

●●

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

●●

●

S Materiały trudnoskrawalne

●

●

●

●

●

H Materiały twarde

●

●

●

●

●

O Inne

●

●

●

●

●

Strona w katalogu

Kod QR



A4722

A1822

A1922S

A1922L

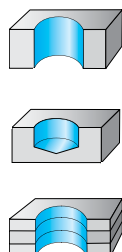
Z3219TIN

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Narzędzia wiertarskie HSS



Głębokość wiercenia



Oznaczenie

Z3219

Z3216

Pozostałe usługi

Norma

DIN 338

DIN 338

Pokrycie / gatunek

Chwył

Zakres średnic [mm]

-

-

P Stal

●●

●●

M Stal nierdzewna

●

●

K Żeliwo

●●

●●

N Metale nieżelazne

●

●

S Materiały trudnoskrawalne

●

●

H Materiały twarde**O** Inne

●

●

Strona w katalogu

Kod QR

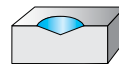

www.walter-tools.com/woc/

Z3219

Z3216

Nawiertaki pełnowęglikowe i HSS-NC

Obróbka



Norma

Walter

Walter

Walter

Walter

Walter

Kąt wierzchołkowy pogłębiacza

90°

120°



Oznaczenie

A1174

A1174C

A1114

A1114L

A1114S

Pozostałe usługi



Materiał skrawający

SOLID CARBIDE

SOLID CARBIDE

HSS

HSS

HSS

Pokrycie / gatunek

bez powłoki

bez powłoki

bez powłoki

bez powłoki

bez powłoki

Chwyt

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Zakres średnic

3–20

3–20

4–20

4–12,7

2–25,4

P Stal

M Stal nierdzewna

K Żeliwo

N Metale nieżelazne

S Materiały trudnoskrawalne

H Materiały twarde

O Inne

••

•

••

••

••

••

••

••

•

••

••

••

••

••

••

•

••

••

••

••

••

••

•

••

••

••

••

••

••

•

••

••

••

••

••

Strona w katalogu



Kod QR

www.walter-tools.com/woc/

A1174

A1174C

A1114

A1114L

A1114S

Nawiertaki pełnowęglikowe i HSS-NC

Obróbka



Norma

Walter

Walter

Walter

Kąt wierzchołkowy pogłębiacza

90°



Oznaczenie

A1115

A1115L

A1115S

Pozostałe usługi

Materiał skrawający

HSS

HSS

HSS

Pokrycie / gatunek

bez powłoki

bez powłoki

bez powłoki

Chwyt

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Zakres średnic

4–20

4–25,4

2–25,4

P Stal

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●

●

●

K Żeliwo

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●

●

●

H Materiały twarde

●●

●●

●●

O Inne

●●

●●

●●

Strona w katalogu

Kod QR



A1115

A1115L

A1115S

www.walter-tools.com/woc/

Nawiertaki pełnowęglikowe i HSS

Obróbka



Kształt

A

A

A

A

A

B1



Oznaczenie

K1161XPL

K1161

K1911

K1811

K1411S

Norma

DIN 333-A

DIN 333-A

B.S. 328

ANSI B94.11

Walter

Materiał skrawający

SOLID CARBIDE

SOLID CARBIDE

HSS

HSS

HSS

Pokrycie / gatunek

XPL

bez powłoki

bez powłoki

bez powłoki

bez powłoki

Chwyt

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Zakres średnic

0,5–6,3

0,5–6,3

1,191–7,938

0,635–7,938

0,75–5

P Stal

●●

●●

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●●

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

●●

●●

●●

H Materiały twarde

●●

●

●●

●●

●●

O Inne

●●

●●

●●

●●

●●

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

K1161XPL

K1161

K1911

K1811

K1411S

Nawiertaki pełnowęglikowe i HSS

Obróbka					
Kształt	A	A	R	A	B

					
Oznaczenie	K1411M	K1411L	K1313	K1311	K1215
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	DIN 333-B
Materiał skrawający	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
Chwyt	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy
Zakres średnic	0,75–4	2–4	1–4	0,63–6	1–10
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde					
O Inne	●●	●●	●●	●●	●●

Strona w katalogu

Kod QR



K1411M



K1411L



K1313



K1311



K1215

www.walter-tools.com/woc/

Nawiertaki pełnowęglikowe i HSS

Obróbka					
Kształt	A	R	R	R	A

B1



Oznaczenie	K1131	K1114	K1113TIN	K1113	K1112
Norma	DIN 333-A	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-A
Materiał skrawający	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki	TIN	bez powłoki	bez powłoki
Chwyt	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy ze spłaszczeniem	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy ze spłaszczeniem
Zakres średnic	0,5–6,3	2–5	1–5	0,5–10	1,6–5
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde					
O Inne	●●	●●	●●	●●	●●

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

K1131

K1114

K1113TIN

K1113

K1112

Nawiertaki pełnowęglikowe i HSS

Obróbka



Kształt

A

A



Oznaczenie

K1111TIN

K1111

Norma

DIN 333-A

DIN 333-A

Materiał skrawający

HSS

HSS

Pokrycie / gatunek

TIN

bez powłoki

Chwyt

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Zakres średnic

1–5

0,5–12,5

P Stal

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

H Materiały twarde

●●

●●

O Inne

●●

●●

Strona w katalogu

Kod QR

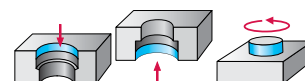
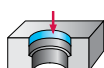

www.walter-tools.com/woc/

K1111TIN

K1111

Narzędzia do wytaczania dokładnego Walter Capto™ / ScrewFit

Obróbka



Zakres średnic [mm]

1–20

19–167

148–635



Oznaczenie

B5110

B5115

B5120

Wyświetlacz

analogowy

analogowy

analogowy

Chwyt

Walter Capto™

✓

✓

✓

ScrewFit

✓

✓

NCT

✓

✓

✓

P Stal

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

●●

H Materiały twarde

●

●

●

O Inne

●

●

●

Wytaczadło pełnowęglkowe



Odpowiednie typy płytek



Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

B5110

B5115

B5120

Narzędzia do wytaczania dokładnego Walter Capto™ / ScrewFit

Obróbka



Zakres średnic [mm]

69–167

3–124

Oznaczenie

B5125

B4035

EB100

Wyświetlacz

analogowy

cyfrowy

Chwyt

Walter Capto™

✓

✓

ScrewFit

NCT

P Stal

● ●

● ●

M Stal nierdzewna

● ●

● ●

K Żeliwo

● ●

● ●

N Metale nieżelazne

● ●

● ●

S Materiały trudnoskrawalne

● ●

● ●

H Materiały twarde

●

●

O Inne

●

●

Wytaczadło pełnowęglkowe



Odpowiednie typy płytek



Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

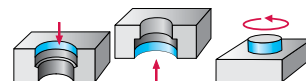
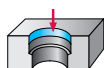
B5125

B4035

EB100

Wytaczadła dokładne Walter NCT

Obróbka



Zakres średnic [mm]

1–20

19–167

148–635



Oznaczenie

B5110

B5115

B5120

Wyświetlacz

analogowy

analogowy

analogowy

Chwyt

Walter Capto™

ScrewFit

NCT

✓

✓

✓

P Stal

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

●●

H Materiały twarde

●

●

●

O Inne

●

●

●

Wytaczadło pełnowęglkowe



Odpowiednie typy płytek



Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

B5110

B5115

B5120

Wytaczadła dokładne Walter NCT

Obróbka



Zakres średnic [mm]

3–124



Oznaczenie

B4035

EB100

Wyświetlacz

cyfrowy

Chwyt

Walter Capto™

ScrewFit



NCT

P Stal



M Stal nierdzewna



K Żeliwo



N Metale nieżelazne



S Materiały trudnoskrawalne



H Materiały twarde



O Inne



Wytaczadło pełnowęglikowe



Odpowiednie typy płytek



Strona w katalogu

Kod QR

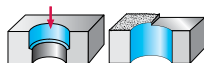

www.walter-tools.com/woc/

B4035

EB100

Wytaczadła zgrubne dwustrzowe Walter Capto™

Obróbka



Zakres średnic [mm]

148–620

148–620

33–153



Oznaczenie

B5460

B5560

B3220

Wyświetlacz

analogowy

analogowy

analogowy

Chwyt

Walter Capto™

✓

✓

✓

ScrewFit

✓

NCT

P Stal

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

●●

H Materiały twarde

O Inne

Wytaczadło pełnowęglkowe

Odpowiednie typy płytek



Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

B5460

B5560

B3220

Wytaczadła zgrubne dwuostrzowe Walter Capto™

Obróbka



Zakres średnic [mm]

20–33



Oznaczenie

B3221

Wyświetlacz

analogowy

Chwyt

Walter Capto™



ScrewFit



NCT

P Stal



M Stal nierdzewna



K Żeliwo



N Metale nieżelazne



S Materiały trudnoskrawalne



H Materiały twarde

O Inne

Wytaczadło pełnowęglkowe

Odpowiednie typy płytek



Strona w katalogu

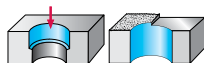
Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

B3221

Wytaczadła zgrubne dwustrzowe Walter NCT

Obróbka



Zakres średnic [mm]

148–620

148–620

33–153



Oznaczenie

B5460

B5560

B3220

Wyświetlacz

analogowy

analogowy

analogowy

Chwyt

Walter Capto™

ScrewFit

NCT

✓

✓

✓

P Stal

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

●●

H Materiały twarde

●●

●●

●●

O Inne

●●

●●

●●

Wytaczadło pełnowęglkowe

Odpowiednie typy płytek



Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

B5460

B5560

B3220

Wytaczadła zgrubne dwuostrzowe Walter NCT

Obróbka



Zakres średnic [mm]

20–33



Oznaczenie

B3221

Wyświetlacz

analogowy

Chwyt

Walter Capto™

ScrewFit

NCT



P Stal



M Stal nierdzewna



K Żeliwo



N Metale nieżelazne



S Materiały trudnoskrawalne



H Materiały twarde

O Inne

Wytaczadło pełnowęglkowe

Odpowiednie typy płytek



Strona w katalogu

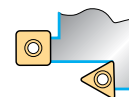
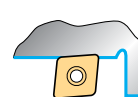
Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

B3221

Kasety wg ISO

Obróbka



Kąt przystawienia

45°

75°

75°

90°

90°



Oznaczenie

PSSN...CA

PSKN...CA

SSKC-09...CA

PCFN...CA

PTFN...CA

Typy płytek skrawających



Wielkość płytki l [mm]

12

9-15

9

12

16

System mocowania

Dźwignia kolankowa

Dźwignia kolankowa

Śruba

Dźwignia kolankowa

Dźwignia kolankowa

Dokładność regulacji [mm]

D_{c min} [mm]

50

40 / 50 / 60 / 70

40

50

50

Strona w katalogu



Kod QR

www.walter-tools.com/woc/

PSSN-CA

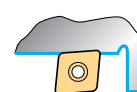
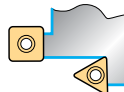
PSKN-CA

SSKC-09-CA

PCFN-CA

PTFN-CA

Obróbka



Kąt przystawienia

90°

90°

90°

95°

95°



Oznaczenie

SCFC...CA

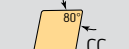
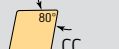
STFC...CA

SWFC...CA

PCLN...CA

SCLC...CA

Typy płytek skrawających



Wielkość płytki l [mm]

9-12

9-11

6

12-16

9-12

System mocowania

Śruba

Śruba

Śruba

Dźwignia kolankowa

Śruba

Dokładność regulacji [mm]

D_{c min} [mm]

40 / 50

25 / 40

40

50 / 60 / 70

40 / 50

Strona w katalogu



Kod QR

www.walter-tools.com/woc/

SCFC-CA

STFC-CA

SWFC-CA

PCLN-CA

SCLC-CA

Kasety wg ISO

Obróbka



Kąt przystawienia

105°



Oznaczenie

SSRC-12...CA

Typy płytek skrawających



Wielkość płytki l [mm]

9

System mocowania

Śruba

Dokładność regulacji [mm]

D_{c min} [mm]

40

Strona w katalogu

Kod QR

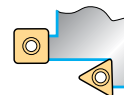

www.walter-tools.com/woc/

SSRC-12-CA

B 2

Minioprawki Walter

Obróbka



Kąt przystawienia	15°	30°	45°	45°	60°
-------------------	-----	-----	-----	-----	-----



Oznaczenie	FR701	FR675	FR/FL 673	FR699	FR674
Typy płytek skrawających					
Wielkość płytki l [mm]		11	11		11
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Dokładność regulacji [mm]					
D _{c min} [mm]	20	20	20	20 / 25	20

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

FR701

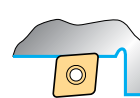
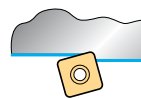
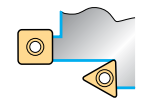
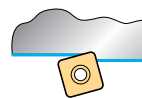
FR675

FR-FL-673

FR699

FR674

Obróbka



Kąt przystawienia	60°	75°	75°	90°	90°
-------------------	-----	-----	-----	-----	-----



Oznaczenie	FR698	FR/FL 707	FR697	FR/FL 671	FR/FL 672
Typy płytek skrawających					
Wielkość płytki l [mm]		11		6	11
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Dokładność regulacji [mm]					
D _{c min} [mm]	20	20	20	14,5 / 20	20

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

FR698

FR-FL-707

FR697

FR-FL-671

FR-FL-672

Minioprawki Walter

Obróbka

Kąt przystawienia



Oznaczenie

FR680

Typy płytek skrawających

Wielkość płytki l [mm]

4

System mocowania

Śruba

Dokładność regulacji [mm]

D_{c min} [mm]

20

Strona w katalogu

Kod QR



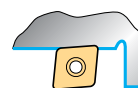
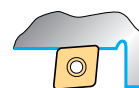
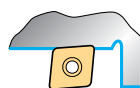
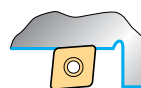
www.walter-tools.com/woc/

FR680

B 2

Kasety do wytaczania dokładnego Walter

Obróbka



Kąt przystawienia

90°

90°

90°

90°

95°



Oznaczenie

FR/FL 709

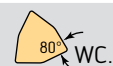
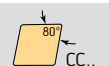
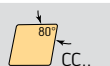
FR/FL 710

FR760

FR761

FR/FL 711

Typy płytek skrawających



Wielkość płytki l [mm]

11

6

11

6

4

System mocowania

Śruba

Śruba

Śruba

Śruba

Śruba

Dokładność regulacji [mm]

0,01

0,01

0,002

0,002

0,01

D_{c min} [mm]

36

28

28

28

28

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

FR-FL-709

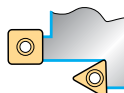
FR-FL-710

FR760

FR761

FR-FL-711

Obróbka



Kąt przystawienia

95°

95°

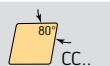
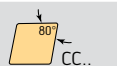


Oznaczenie

FR/FL 717

FR763

Typy płytek skrawających



Wielkość płytki l [mm]

6

6

System mocowania

Śruba

Śruba

Dokładność regulacji [mm]

0,01

0,002

D_{c min} [mm]

28

28

Strona w katalogu

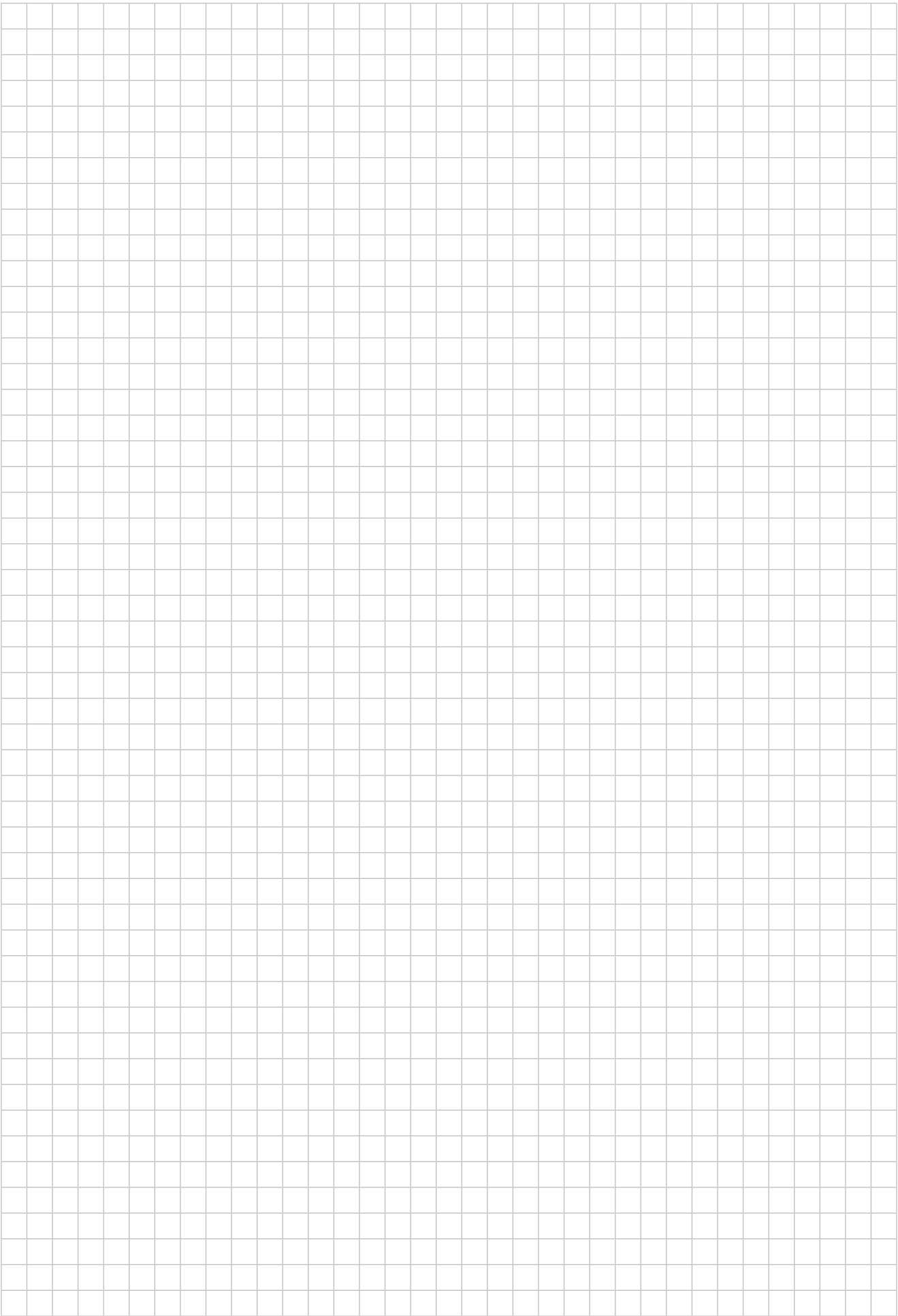
Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

FR-FL-717

FR763



B 2

Pogłębiacze HSS



Głębokość wiercenia



Oznaczenie	E6819TIN	Z3711TIN	E6819	E7819	E6818
------------	----------	----------	-------	-------	-------

Pozostałe usługi

Norma	DIN 335		DIN 335	DIN 335	DIN 334
Pokrycie / gatunek	TIN		bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
Chwyt	Chwyt walcowy		Chwyt walcowy	Stożek Morse'a	Chwyt walcowy
Zakres średnic [mm]	1,5–4,2	–	1,3–4,2	3,2–22	1,6–6,3
P Stal	●●		●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●		●●	●●	●●
K Żeliwo	●●		●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●		●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●		●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne	●●		●●	●●	●●

Strona w katalogu

Kod QR



E6819TIN



Z3711TIN



E6819



E7819



E6818

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Pogłębiacze HSS



Głębokość wiercenia



Oznaczenie

E7818

Pozostałe usługi

Norma

DIN 334

Pokrycie / gatunek

bez powłoki

Chwyt

Stożek Morse'a

Zakres średnic [mm]

4–25

P Stal

● ●

M Stal nierdzewna

● ●

K Żeliwo

● ●

N Metale nieżelazne

● ●

S Materiały trudnoskrawalne

●

H Materiały twarde**O** Inne

● ●

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

E7818

Rozwiertaki pełnowęglikowe i HSS

Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter



Oznaczenie	F2481TMS	F2481	F2482TMS	F2482	F2171
Materiał skrawający	SOLID CARBIDE	SOLID CARBIDE	SOLID CARBIDE	SOLID CARBIDE	SOLID CARBIDE
Pokrycie / gatunek	TMS	bez powłoki	TMS	bez powłoki	bez powłoki
Kąt pochylenia wzniosu linii śrubowej	Left-hand	Left-hand	prosty	prosty	Left-hand
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3,97–20	3,97–20	3,97–20	3,97–20	2–20
P Stal	●●	●	●●	●	●●
M Stal nierdzewna					●●
K Żeliwo	●●	●	●●	●	●●
N Metale nieżelazne		●●		●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne					●●
H Materiały twarde					●
O Inne		●●		●●	●●

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

F2481TMS

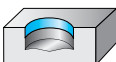
F2481

F2482TMS

F2482

F2171

Rozwiertaki pełnowęglikowe i HSS

					 
Norma	Walter	DIN 212	DIN 212	DIN 212	DIN 2179

					
Oznaczenie	F2162	F1342	F1352	F1352HUN	F3234
Materiał skrawający	SOLID CARBIDE	HSS	HSS	HSS	HSS
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
Kąt pochylenia wzniosu linii śrubowej	prosty	prosty	Left-hand	Left-hand	Left-hand
Chwyt	DIN 6535 HA	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy
Zakres średnic [mm]	4–20	1–20	0,9–20	0,95–12	1–12
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●				
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●				
H Materiały twarde	●				
O Inne	●●	●●	●●	●●	●●

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

F2162

F1342

F1352

F1352HUN

F3234

Rozwiertaki pełnowęglikowe i HSS



Norma

DIN 206

DIN 859



Oznaczenie

F1131

F1231

Materiał skrawający

HSS

HSS

Pokrycie / gatunek

bez powłoki

bez powłoki

Kąt pochylenia wzniosu linii śrubowej

Left-hand

Left-hand

Chwyt

Chwyt walcowy

Chwyt walcowy

Zakres średnic [mm]

1–32

8–30

P Stal

● ●

● ●

M Stal nierdzewna

● ●

● ●

K Żeliwo

● ●

● ●

N Metale nieżelazne

● ●

● ●

S Materiały trudnoskrawalne

● ●

● ●

H Materiały twarde

● ●

● ●

O Inne

● ●

● ●

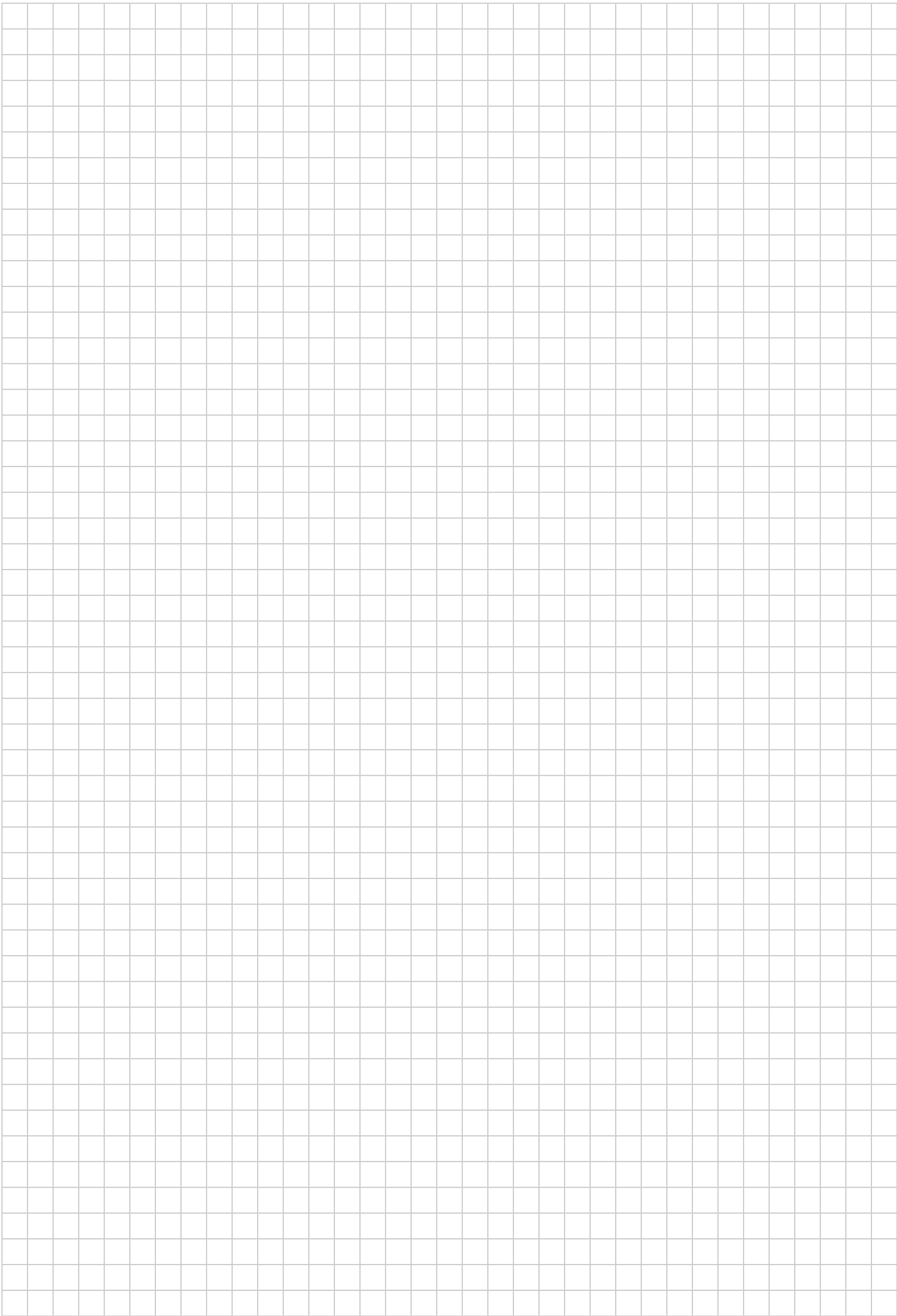
Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

F1131

F1231



B3

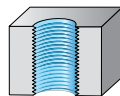


C – Gwintowanie

C1: Gwintowanie		Strona
Gwintowniki HSS-E (-PM)	Schemat programu	
	Gwintowniki HSS-E (-PM)	266
	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	MF – gwint metryczny dokładny	279
	MJ / UNJC / UNJF	280
Gwintowniki pełnowęglkowe	Schemat programu	
	Gwintowniki pełnowęglkowe	290
C2: Wygniatanie		Strona
Wygniataki HSS-E (-PM) i pełnowęglkowe	Schemat programu	
	Wygniataki HSS-E (-PM) i pełnowęglkowe	292
C3: Frezowanie gwintów		Strona
Frezowanie gwintów	Schemat programu	
	Frezy wierzące do gwintów	296
	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	Frezy wierzące do gwintów	297
Frezy do gwintów z pogłębiaczem	Schemat programu	
	Frezy do gwintów z pogłębiaczem	302
Frezy do gwintów bez pogłębiacza	Frezy do gwintów bez pogłębiacza	303
	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	Frezy do gwintów bez pogłębiacza	305
Frezy obwiedniowe do gwintów	Schemat programu	
	Pełnowęglkowe frezy obwiedniowe do gwintów	309
	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	Pełnowęglkowe frezy obwiedniowe do gwintów	310
Frezy do gwintów z płytkami skrawającymi	Schemat programu	
	Frezy do gwintów z płytkami skrawającymi	319

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

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

amb

mmB

protostep-inox

prototex-os

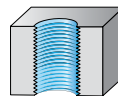
prototex-tini

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

NEW



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

280

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

prototex-tini-plus

tmb

kmb-h

paradur-n

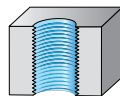
prototex-megasprint

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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 bazowy 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

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

prototex-sprint

prototex-synchrospeed

prototex-xpert-m

prototex-xpert-n

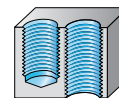
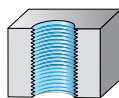
prototex-xpert-p

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

3 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N1,5 x D_N2 x D_N

Oznaczenie	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H	HGB
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 / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL	6H
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne / promieniowe	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Forma nakroju	B	B	B	C	C
Pokrycie / gatunek	niepowlekany	THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN / niepowlekany	niepowlekany
Materiał skrawający	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS
P Stal	●●	●●	●●		●
M Stal nierdzewna		●●	●●		
K Żeliwo	●●	●●	●●	●	●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne	●			●	

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

prototex-xpert-p-az

prototex-eco-plus

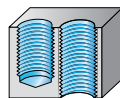
TC216

paradur-h

hgb

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Oznaczenie

HGB Inox

HGB Ti

Paradur® AP

Paradur® FT

KMB Ms

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

6HX

6H

6H / NORMAL

Doprowadzanie chłodziwa

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

Forma nakroju

C

C

C

D

E / F

Pokrycie / gatunek

VAP

NID

NIT

niepowlekany

niepowlekany

Materiał skrawający

HSS-E

HSS-E

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

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

hgb-inox

hgb-ti

paradur-ap

paradur-ft

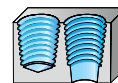
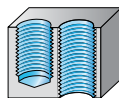
kmb-ms

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

3 x D_N3 x D_N

Oznaczenie	Paradrur® Eco CI	Paradrur® X-pert K	Paradrur® Inox®	Paradrur® Inox® 40	Paradrur® 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	2B / 6HX / NORMAL	6HX	NORMAL	NORMAL	NORMAL
------------	-------------------	-----	--------	--------	--------

Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
-------------------------	------------	------------	------------	------------	------------

Forma nakroju	C / E	C	C	C	C
---------------	-------	---	---	---	---

Pokrycie / gatunek	NiD / TiCN	TAFT	THL / VAP	niepowlekany	niepowlekany
--------------------	------------	------	-----------	--------------	--------------

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

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

paradrur-eco-ci

paradrur-xpert-k

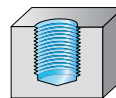
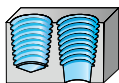
paradrur-inox

paradrur-inox-40

paradrur-h

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

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


Oznaczenie	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur Inox® 25	Paradur® HN	Paradur® 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	NORMAL	NORMAL	6HX / NORMAL	6HX	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Forma nakroju	C	C	E	E	C
Pokrycie / gatunek	VAP	TICN / niepowlekany	TIN	niepowlekany	TICN / TIN / niepowlekany
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

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

paradur-n

paradur-ni

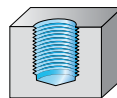
paradur-inox-25

paradur-hn

paradur-n

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

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

NEW

NEW



Oznaczenie

Paradur® Ni

Paradur® Ni 10

TC122 Supreme

Paradur® Ti

Paradur® Ti Plus

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 / 4H / 4HX / 6HX

3B / 4H / 6HX

6HX

2B / 3B / 4H / 6HX

3B / 4H / 6HX

Doprowadzanie chłodziwa

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

Forma nakroju

C

C

C

C

C

Pokrycie / gatunek

TICN / niepowlekany

TIN / niepowlekany

WW60BC

TICN / niepowlekany

ACN

Materiał skrawający

HSS-E-PM

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

288

283

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

paradur-ni

paradur-ni-10

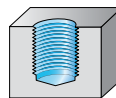
TC122

paradur-ti

paradur-ti-plus

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

2,5 x D_N

2,5 x D_N

2,5 x D_N

2,5 x D_N

2,5 x D_N


Oznaczenie	Paradr® STE	Paradr® Synchrospeed	Paradr® X-pert M	TC121 Supreme	TC122 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 / NORMAL	6HX / NORMAL	2B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6HX	6HX
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne / osiowy	zewnątrzne	zewnątrzne / osiowy	osiowy
Forma nakroju	E	C	C	C	C
Pokrycie / gatunek	THL / niepowlekany	THL / TIN/VAP	THL / TiCN / TIN / VAP	WW60RG / WY80BD	WW60BC
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

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

paradr-ste

paradr-synchrospeed

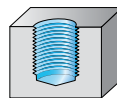
paradr-xpert-m

TC121

TC122

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N

NEW



Oznaczenie	KMB WST	Paradur® Eco CI	Paradur® Eco Plus	Paradur® Uni	Paradur® WLM Synchrospeed
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	6HX	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	6G / 6H / NORMAL	6H
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	osiowy / promieniowe	zewnątrzne / osiowy / promieniowe	zewnątrzne	zewnątrzne
Forma nakroju	C	C / E	C / E	C	C
Pokrycie / gatunek	niewpłakany	TiCN	THL / TiN	TiN / VAP / niewpłakany	CRN / niewpłakany
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

279

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

kmb-wst

paradur-eco-ci

paradur-eco-plus

paradur-uni

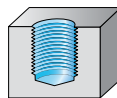
paradur-wlm-synchrospeed

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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	Paradur® X-pert N	Paradur® X-pert P	Paradur® X-pert P AZ	TC115 Perform	TC120 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	2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6H	6HX
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne / osiowy
Forma nakroju	C	C	C	C / E	C
Pokrycie / gatunek	niepowlekany	THL / TIN / niepowlekany	niepowlekany	WY80AA / WY80FC	WW60AG
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

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

paradur-xpert-n

paradur-xpert-p

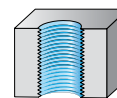
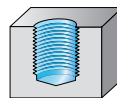
paradur-xpert-p-az

TC115

TC120

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

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

Oznaczenie	TC142 Supreme	Paradur® NH	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme	Paradur® Combi
------------	---------------	-------------	------------------------	---------------	----------------

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 / NORMAL	6H	6HX	2B / 6HX	6H
------------	--------------	----	-----	----------	----

Doprowadzanie chłodziwa

zewnątrzne

osiowy

osiowy

osiowy

zewnątrzne

Forma nakroju

C

C

C

C

C

Pokrycie / gatunek

WW60RB / WY80FC

TIN / niepowlekany

THL / niepowlekany

WY80AA / WY80EH

niepowlekany

Materiał skrawający

HSS-E / 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

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

TC142

paradur-nh

paradur-short-chip-ht

TC130

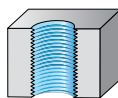
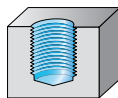
paradur-combi

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

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


Oznaczenie	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	6H	6H
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne
Forma nakroju	C	B
Pokrycie / gatunek	WY80AA / WY80FC	WY80AA / WY80FC
Materiał skrawający	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

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

TC115

TC216

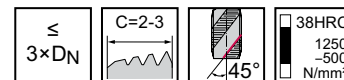
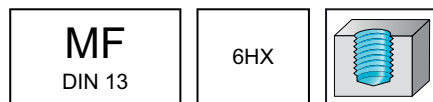
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

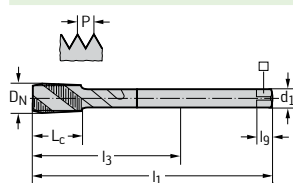


– Do materiałów dających długi wiór



	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 h ₉ 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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

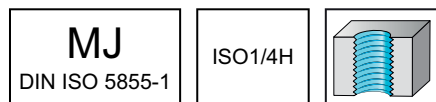
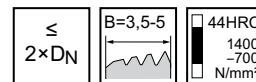
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

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 ₉ 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

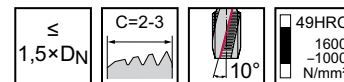
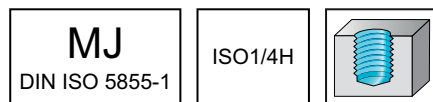
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



- Profil gwintu zaokrąglony na średnicy zewnętrznej
- Do materiałów dających 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 _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

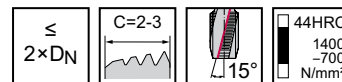
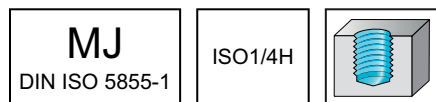
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

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

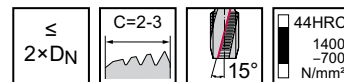
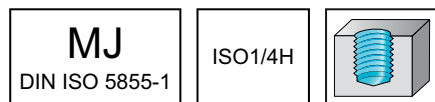
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

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	l_g 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

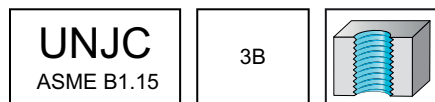
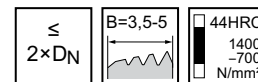
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Zalecenie z emulsją
- Profil gwintu zaokrąglony na średnicy zewnętrznej



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1		Oznaczenie ACN	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	★	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

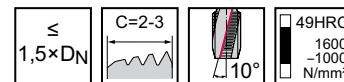
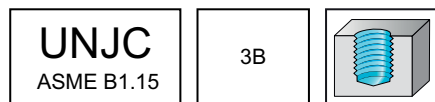
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

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

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

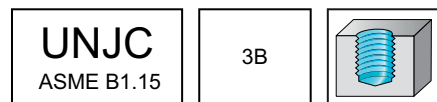
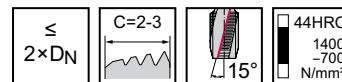
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

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
	★	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

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

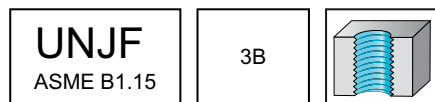
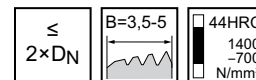
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus

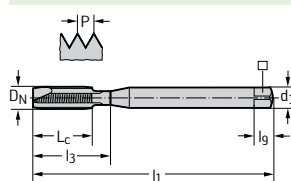


- Zalecenie z emulsją
- Profil gwintu zaokrąglony na średnicy zewnętrznej



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie ACN	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
★ 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

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

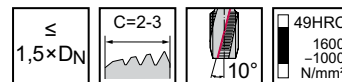
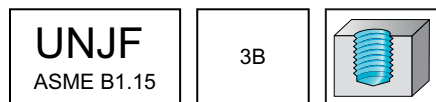
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

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
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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

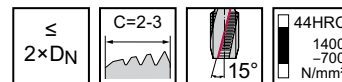
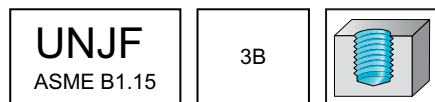
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus

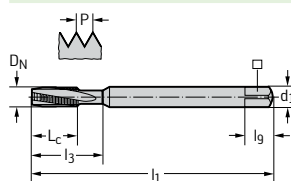


- Zalecenie z emulsją
- Profil gwintu zaokrąglony na średnicy zewnętrznej



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1



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 ₉ mm	N
★ 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

C1

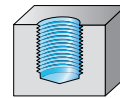
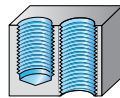
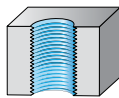
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

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 bazy 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 / niepowlekany	TICN / niepowlekany
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

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

prototex-hsc

TC388

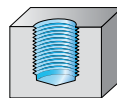
TC389

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 bazowy 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

niepowlekany

TICN

TAFT / niepowlekany

niepowlekany

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

Kod QR



paradrur-hsc



paradrur-engine



paradrur-hs



paradrur-gg

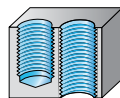


paradrur-n

www.walter-tools.com/woc/

Wygniatak HSS-E i pełnowęglkowy

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

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

protodyn-eco-lm

protodyn-c

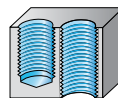
TC410

TC420

TC430

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

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

TC470

protodyn-s-synchrospeed

protodyn-sc

protodyn-sf

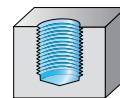
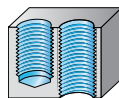
TC410

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

TC420

TC430

TC440

TC470

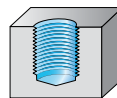
TC410

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	zewnątrznie / 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

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

TC420

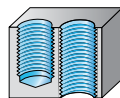
TC430

TC440

TC470

Frez wiercący do gwintów

Obróbka



Głębokość gwintu

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

Selection

Selection



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 bazy wymiennej płytki skrawającej

✓

✓

✓

✓

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

297

298

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

TC685

tmd

TC645

TC685

TC645

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie

● możliwe zastosowanie

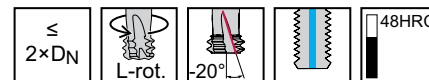
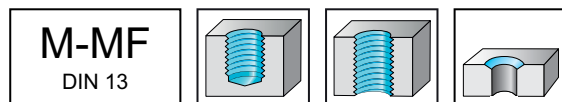
Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

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

	Oznaczenie	D _N	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA	TC645-M4-A1D-	M 4	3,05	1,12	8	50	14	6	4	☺
	TC645-M5-A1D-	M 5	3,9	1,29	10	50	14	6	4	☺
	TC645-M6-A1D-	M 6	4,5	1,6	12	50	14	6	4	☺
	TC645-M8-A1D-	M 8	6,2	2,01	16	63	27	8	4	☺
	TC645-M10-A1D-	M 10	7,8	2,22	20	63	27	8	4	☺
	TC645-M12-A1D-	M 12	8,7	2,83	24	72	32	10	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

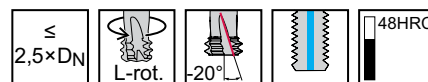
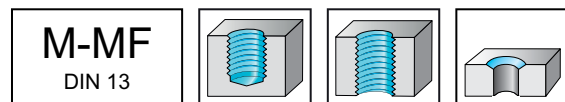
Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

TC645 Supreme

Thrill-tec™

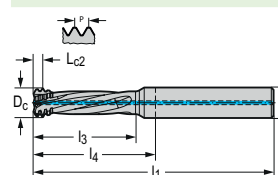


- Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
- Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	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	3,05	1,12	10	50	14	6	4	☺
TC645-M5-A1E-	M 5	3,9	1,29	12,5	57	21	6	4	☺
TC645-M6-A1E-	M 6	4,5	1,6	15	57	21	6	4	☺
TC645-M8-A1E-	M 8	6,2	2,01	20	63	27	8	4	☺
TC645-M10-A1E-	M 10	7,8	2,42	25	63	27	8	4	☺
TC645-M12-A1E-	M 12	8,7	2,83	30	72	33	10	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

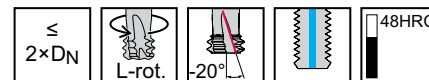
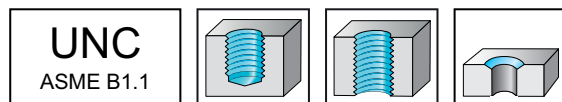
Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

TC645 Supreme

Thrill-tec™

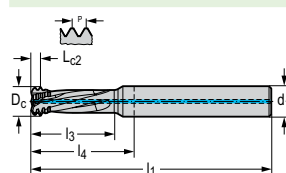


- Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
- Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	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	3,1	1,26	8,331	50	14	6	4	☺
TC645-UNC10-A1D-	UNC #10-24	3,5	1,67	9,652	50	14	6	4	☺
TC645-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	4,6	2,02	12,7	57	21	6	4	☺
TC645-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	5,9	2,25	15,875	57	21	6	4	☺
TC645-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	7,2	2,54	19,05	63	27	8	4	☺
TC645-UNC7/16-A1D-	UNC 7/16-14	8,5	2,91	22,225	72	32	10	4	☺
TC645-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	9,2	3,15	25,4	72	32	10	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

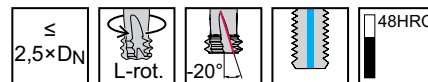
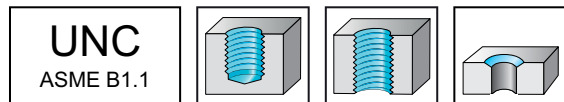
Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

TC645 Supreme

Thrill-tec™

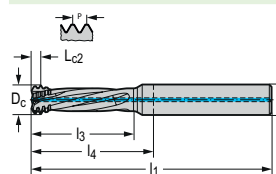


- Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
- Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	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	3,1	1,26	10,414	50	14	6	4	☹
TC645-UNC10-A1E-	UNC #10-24	3,5	1,67	12,065	57	21	6	4	☹
TC645-UNC1/4-A1E-	UNC 1/4-20	4,6	2,02	15,875	57	21	6	4	☹
TC645-UNC5/16-A1E-	UNC 5/16-18	5,9	2,25	19,844	57	22	6	4	☹
TC645-UNC3/8-A1E-	UNC 3/8-16	7,2	2,54	23,813	63	27	8	4	☹
TC645-UNC7/16-A1E-	UNC 7/16-14	8,5	2,91	27,781	72	32	10	4	☹
TC645-UNC1/2-A1E-	UNC 1/2-13	9,2	3,15	31,75	80	40	10	4	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1E-WB10TJ

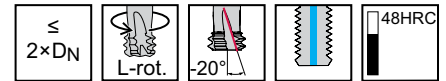
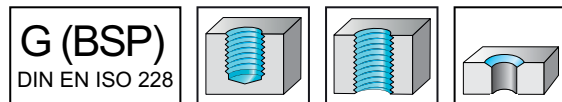
Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

TC645 Supreme

Thrill-tec™

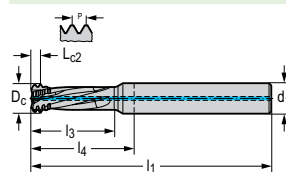


- Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
- Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



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	☺

DIN 6535 HA

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC645-G1/16-A1D-WB10TJ

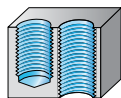
C3

WALTER
SELECT

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

frez 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 skrawającej

✓

Pozostałe usługi



Doprowadzanie chłodziwa

zewnątrznie / 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

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

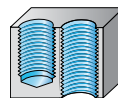
tmc

WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez do gwintów bez pogłębiacza

Obróbka



Głębokość gwintu

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

Selection



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 skrawającej	✓	✓	✓	✓	✓
Pozostałe usługi					
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrznie / osiowy	zewnątrznie	zewnątrznie / osiowy	zewnątrznie / 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

305

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

TC610

tmg-hrc

tmg-ni

TC611

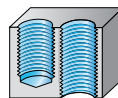
TC620

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez do gwintów bez pogłębiacza

Obróbka



Głębokość gwintu

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


Oznaczenie

TME

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 skrawającej



Pozostałe usługi



Doprowadzanie chłodziwa

zewnątrzne

osiowy

zewnątrzne

Pokrycie / gatunek

TICN

WB10TJ

VHM

VHM

VHM

P Stal



M Stal nierdzewna



K Żeliwo



N Metale nieżelazne



S Materiały trudnoskrawalne



H Materiały twarde



O Inne



Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

tme

TC620

tmg

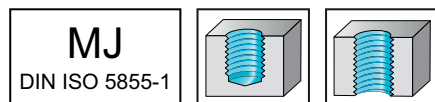
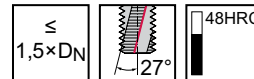
Frez do gwintów VHM

mm

TMG Ni

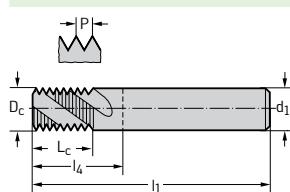


– Frez do gwintów, do stopów niklu



	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

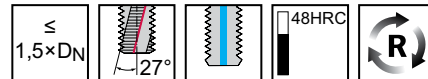
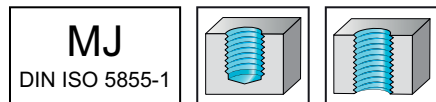
Frez do gwintów VHM

mm

TMG Ni



– Frez do gwintów, do stopów niklu



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

Narzędzie		Oznaczenie	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
	DIN 6535 HA	H5036016-MJ8	MJ 8	6,3	12,5	58	22	8	4

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

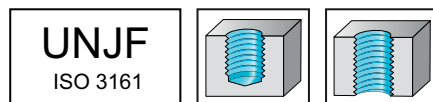
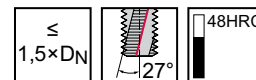
Frez do gwintów VHM

mm

TMG Ni

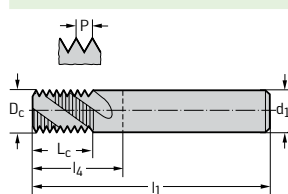


– Frez do gwintów, do stopów niklu



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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	Zwojona cal	DN	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 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

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

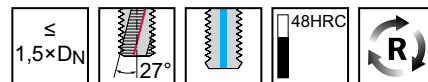
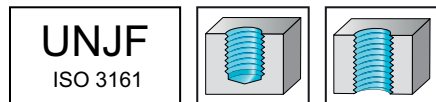
Frez do gwintów VHM

mm

TMG Ni

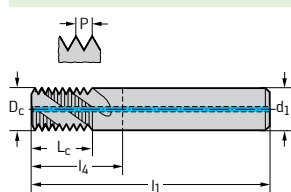


– Frez do gwintów, do stopów niklu



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	Zwojona 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

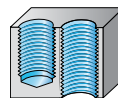
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez obwiedniowy do gwintów

Obróbka



Głębokość gwintu

2 x D_N2 x D_N2,5 x D_N3 x D_N4 x D_N

NEW



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 bazy wymiennej płytki skrawającej	✓	✓	✓	✓	✓
Pozostałe usługi					
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne / osiowy	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne / 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

310

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

TC630

tmo-hrc

TC630

TC630

TC630

WALTER SELECT

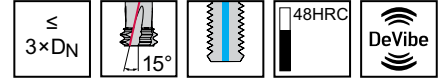
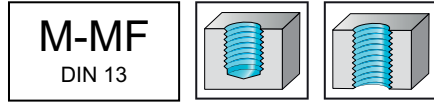
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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 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	✖

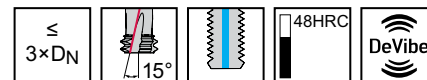
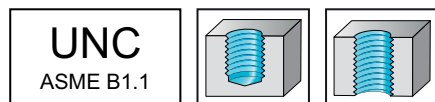
DIN 6535 HA

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-M4-A5F-WB10TJ

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	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	✖
DIN 6535 HA											

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-UNC1/4-A5F-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

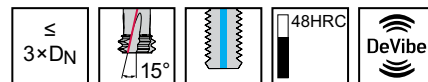
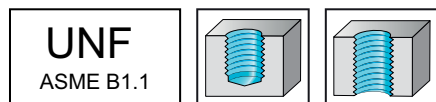
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme



- 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	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	☠

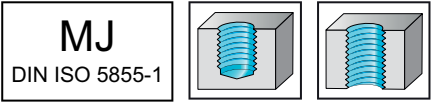
DIN 6535 HA

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-UNF1/4-A5F-WB10TJ

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											

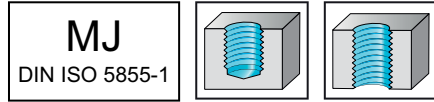
Przykład zamówienia dla gatunku WB10RA: TC630-MJ10-A1F-WB10RA

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme

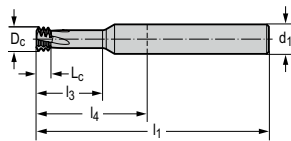


– Specjalista w dziedzinie przemysłu lotniczego i astronautyki



	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

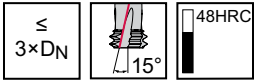
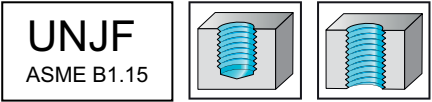
**WALTER
SELECT**

●● 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											
	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-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											

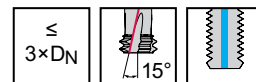
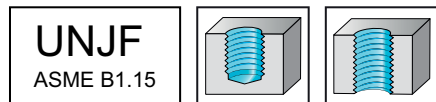
Przykład zamówienia dla gatunku WB10RA: TC630-UNJF4-A0F-WB10RA

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
 DIN 6535 HA	★ 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

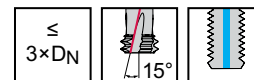
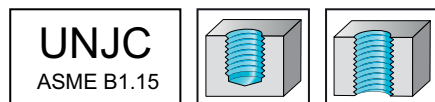
WALTER
SELECT

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

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

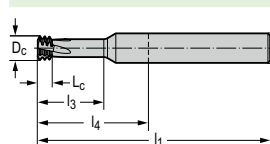
TC630 Supreme 

– Specjalista w dziedzinie przemysłu lotniczego i astronautyki



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N -P	Zwojena 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

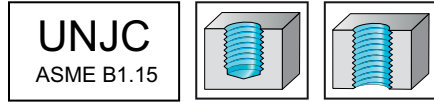
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

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	Zwojona 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

C3

**WALTER
SELECT**

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

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

Kod QR



T2710



T2711



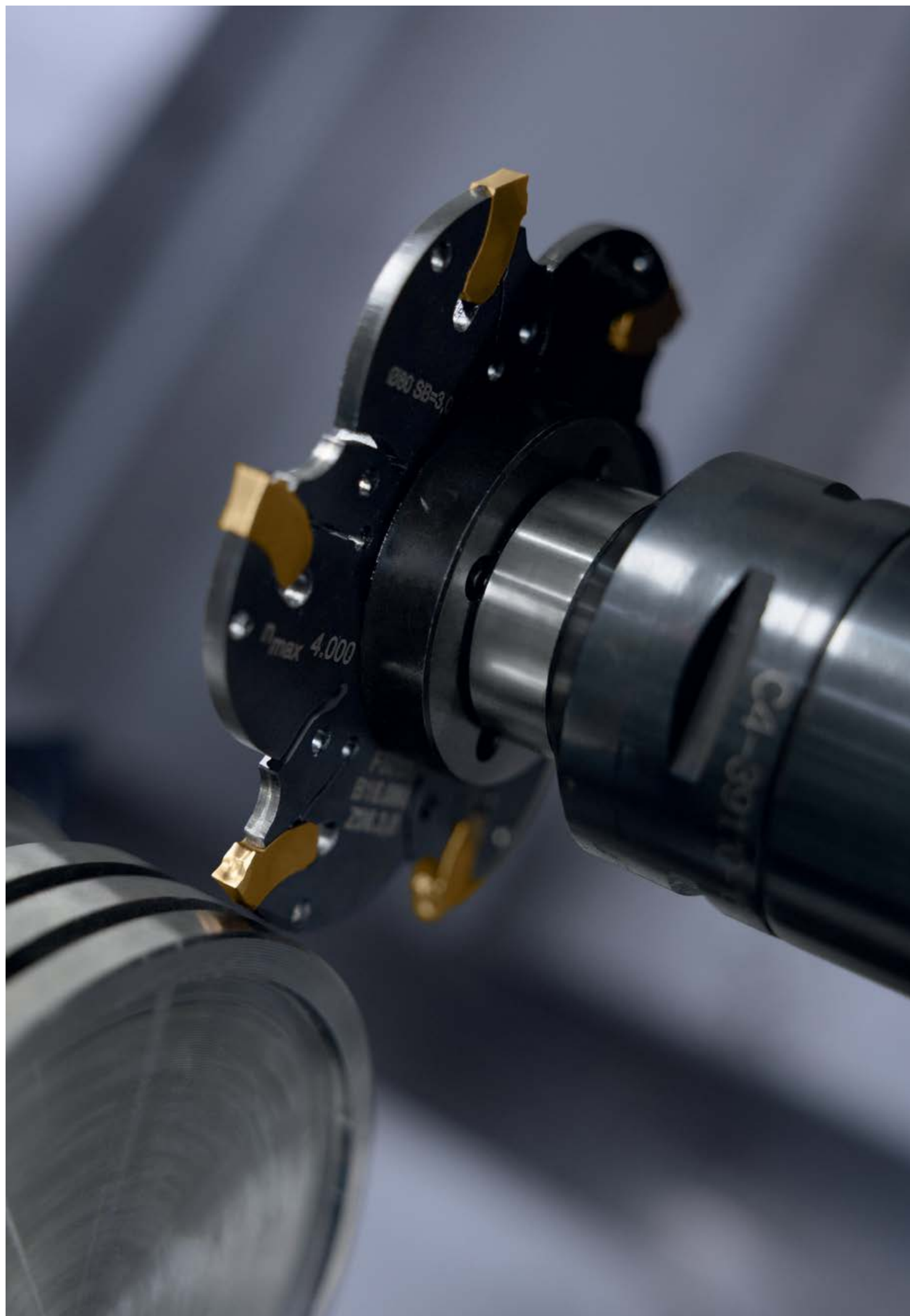
T2712



T2713

www.walter-tools.com/woc/

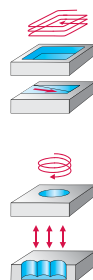
C3



D – Frezowanie

D1: Narzędzia frezarskie pełnowęglikowe		Strona
Narzędzia frezarskie pełnowęglikowe	Schemat programu	
	Frezy do wysokich posuwów	322
	Frezy kątowe	323
	Frezy do naroży / wpustów	327
	Frezy do kopiowania	333
	Frezy profilowe	335
	Frezy baryłkowe	337
	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	Frezy kątowe	338
	Frezy do naroży / wpustów	351
	Frezy do kopiowania	367
Narzędzia frezarskie pełnowęglikowe ze złączem ConeFit	Schemat programu	
	Frezy do wysokich posuwów	370
	Frezy kątowe	371
	Frezy do naroży / wpustów	372
	Frezy do kopiowania	374
	Frezy profilowe	375
	Frezy baryłkowe	376
Lutowane narzędzia frezarskie	Lutowane narzędzia frezarskie	377
	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	Lutowane narzędzia frezarskie	381
D2: Narzędzia frezarskie z płytkami skrawającymi		Strona
Płytki skrawające do frezowania	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	Pozytywowe płytki skrawające	386
	Negatywowe płytki skrawające	388
	Płytki skrawające do montażu stycznie	389
Frezy z płytkami skrawającymi	Schemat programu	
	Frezy do płaszczyzn	390
	Frezy do wysokich posuwów	395
	Frezy kątowe	397
	Frezy do rowków	405
	Frezy do kopiowania	409
	Frezy profilowe	412
	Strony z informacjami zamówieniowymi	
	Frezy kątowe	414
	Frezy do kopiowania	430

Frezy wysokoposuwowe



Oznaczenie	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Zakres średnic	1–16	6–16	6–16	4–16
Liczba zębów	2–4	5–6	5–6	4
Promień naroża	0,1–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Zakres średnic	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Liczba zębów	4	5–6	5–6	—
Promień naroża	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	—
Norma	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA
Chwył	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●●	●●
H Materiały twarde	●	●	●	●●
O Inne	●	●	●	●

Strona w katalogu

Kod QR



MC025



MD025



MD025



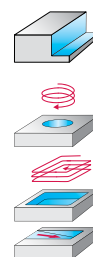
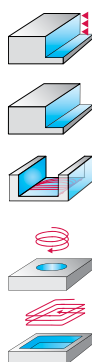
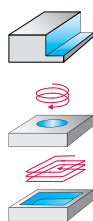
MC089

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy



Oznaczenie	MC129 Advance	MC128 Advance	MC122 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance
Zakres średnic	6–20	2–25	18–25	4–16	7
Liczba zębów	6	4–8	5–8	4	4
Promień naroża		0,5–4		0,5–2	
Zakres średnic	—	0,250–0,750	—	—	0,094–0,750
Liczba zębów		6–8			4
Promień naroża		0,015–0,250			
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 K STANDARD
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●	●	●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne					●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne					

Strona w katalogu

Kod QR



MC129



MC128



MC122



MC112



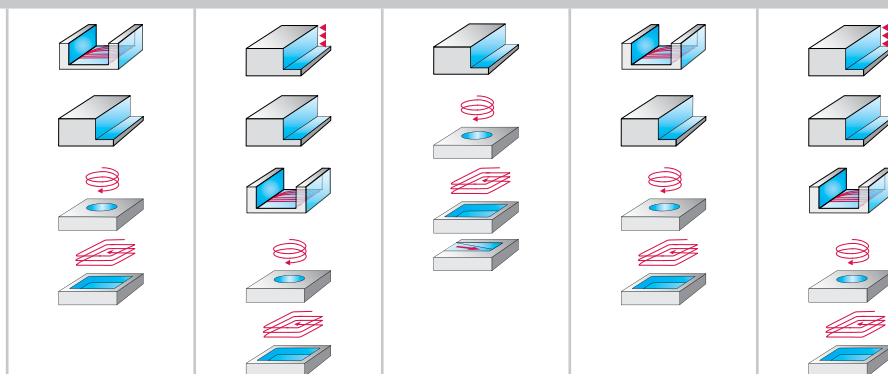
MC111

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy



Oznaczenie	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme
Zakres średnic	6–20	6–25	0,4–3	6–20	6–25
Liczba zębów	5–6	6–8	2	5–6	6–8
Promień naroża	0,3–1	0,5–4	0,05–0,3	0,3–1	0,5–4
Zakres średnic	0,250–0,750	—	—	0,250–0,750	—
Liczba zębów	5–6	—	—	5–6	—
Promień naroża	0,015–0,030	—	—	0,015–0,030	—
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RD	TAX	WJ30RA
Chwyt	DIN 6535 HB Chwyt walcowy	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P	••	••	••	••	••
M				••	••
K	•	•			
N			•	•	
S				•	••
H					
O					

Strona w katalogu

Kod QR



MD133



MD128



protostar



MD133



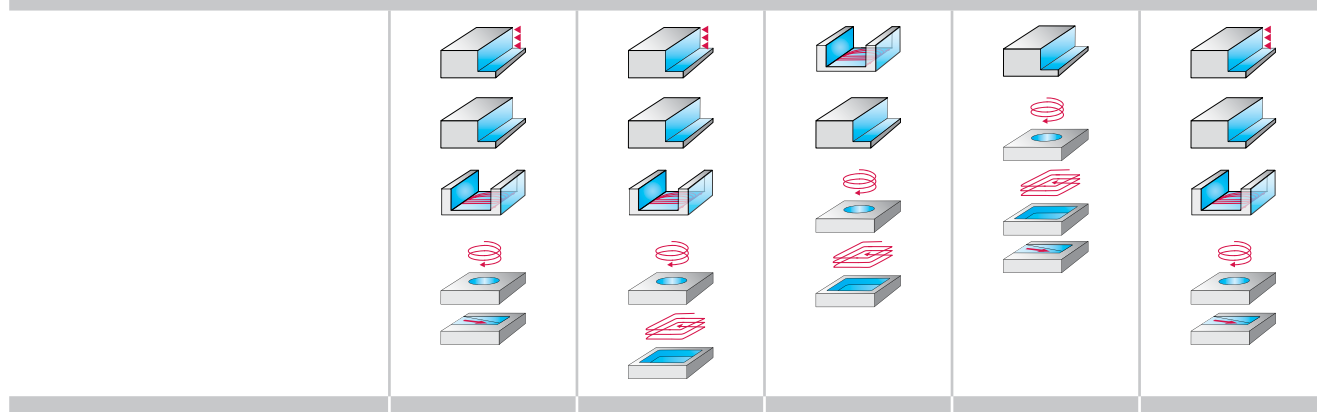
MD128

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

•• główne zastosowanie • możliwe zastosowanie

Frez kątowy



NEW

NEW



Oznaczenie	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance
Zakres średnic	12–20	6–25	6–20	16–25	3–25
Liczba zębów	3	7	7	4–5	4–8
Promień naroża	1–5	0,3–1,25	0,3–1	3–4	0,5–3
Zakres średnic	—	0,187–1,000	0,250–1,000	—	0,125–0,750
Liczba zębów	—	7	7	—	4–8
Promień naroża	—	0,015–0,120	0,015–0,120	—	0,015–0,060
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD PWZ-NORM S	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD
Pokrycie / gatunek	WJ30RA	WJ30UU	WJ30EN	WJ30EN	ACN
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB Chwyt walcowy	DIN 6535 HA
P Stal		●	●		
M Stal nierdzewna		●	●		
K Żeliwo					
N Metale nieżelazne	●●				
S Materiały trudnoskrawalne		●●	●●	●●	
H Materiały twarde					●●
O Inne					

Strona w katalogu

338

345

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

MC166

MD177

MD173

protostar-ti

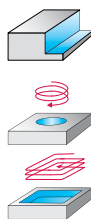
MC187

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Frez kątowy



Oznaczenie

MC183 Advance

Zakres średnic

6–16

Liczba zębów

6–16

Promień naroża

Zakres średnic

—

Liczba zębów

Promień naroża

Norma

DIN 6527 L

Pokrycie / gatunek

WB10TG

Chwyt

DIN 6535 HA

P Stal

M Stal nierdzewna

K Żeliwo

N Metale nieżelazne

S Materiały trudnoskrawalne

H Materiały twarde

O Inne

● ●

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

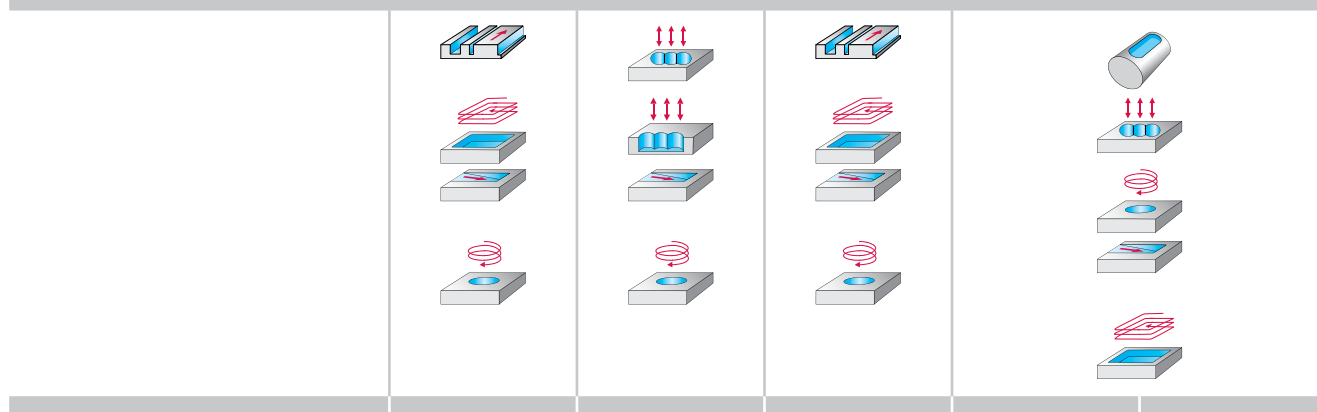
MC183

WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie

● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków



NEW



Oznaczenie	ME232 Perform	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance
Zakres średnic	2–20	6–20	2–25	2,8–16	1,8–20
Liczba zębów	2–6	4	3–5	3–4	2–3
Promień naroża	0,2–3	0,3–1	0,2–4	0,08–0,25	—
Zakres średnic	0,125–0,750	—	0,063–0,750	—	—
Liczba zębów	2–4	—	3–5	—	—
Promień naroża	0,015–0,125	—	0,015–0,060	—	—
Norma	P-NORM L DIN 6527 L STANDARD P-NORM S	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K
Pokrycie / gatunek	WJ30ED	WJ30ED	WK40TP	WK40TP	WK40TF
Chwyt	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●	●	●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne					

Strona w katalogu

351

Kod QR



ME232



MD344



MD340



MC726



MC716

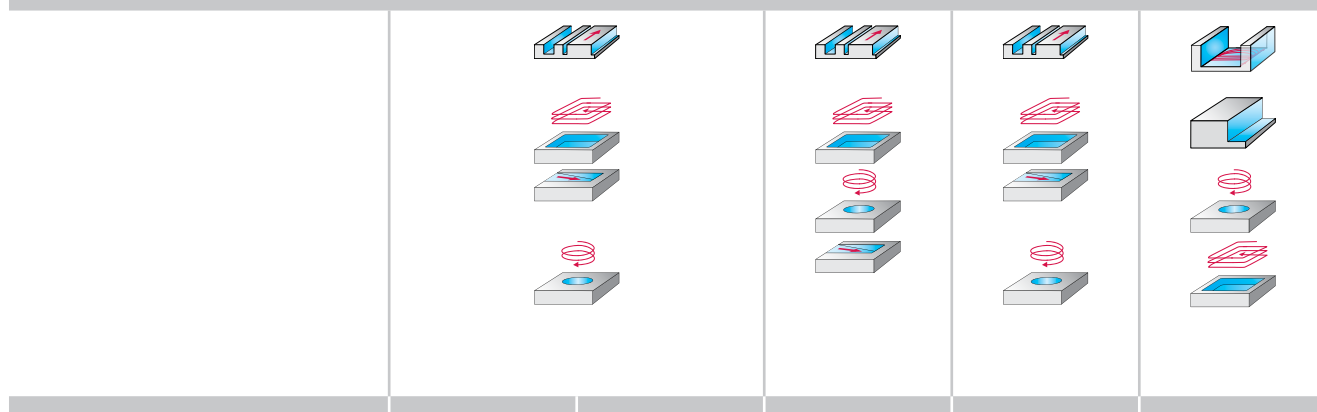
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Frez kątowy/do rowków



Oznaczenie	MC326 Supreme	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance	MC233 Advance Xill-tec®
Zakres średnic	2–25	—	4–25	5–25	8–25
Liczba zębów	3–5	—	3–8	4	4–8
Promień naroża	0,2–4	—	0,2–0,4	0,2–0,4	—
Zakres średnic	0,125–0,750	0,125–0,500	0,250–0,750	—	—
Liczba zębów	3–4	4	4	—	—
Promień naroża	0,015–0,160	—	0,008–0,016	—	—
Norma	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	STUB	DIN 6527 L DIN 6527 K STANDARD	DIN 6527 L	P-NORM L P-NORM XL
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WK40TF	WJ30TF	WK40TF	WK40TF
Chwyt	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	Chwyt walcowy	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●	●	●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne	●	●	●	●	●

Strona w katalogu

Kod QR



MC326



MC321



MC320



MC319



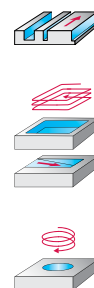
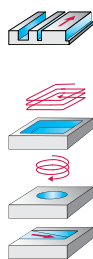
MC233

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków



Oznaczenie	MC230 Advance Xill-tec®	MC216 Advance	MC213 Advance	MC341 Supreme	MC251 Advance
Zakres średnic	1–25	2–3	0,6–14,5	6–20	3–20
Liczba zębów	2–8	3	2–4	4	4
Promień naroża	0,2–4		0,06–1,5		0,2–6
Zakres średnic	—	0,094	—	—	—
Liczba zębów		2			
Promień naroża					
Norma	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL	STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	PWZ-NORM	DIN 6527 L
Pokrycie / gatunek	WK40TF	WK40TF	WJ30TF	WJ30TF	WK40TZ
Chwyt	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal	●●	●●	●●	●●	
M Stal nierdzewna	●	●	●	●	●●
K Żeliwo	●	●	●		
N Metale nieżelazne	●				
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●		●
H Materiały twarde					
O Inne					

Strona w katalogu

Kod QR



MC230



MC216



MC213



MC341



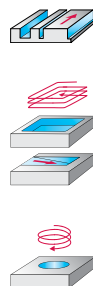
MC251

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków



Oznaczenie Proto-max™Inox MD266 Supreme MD265 Supreme MD265 Supreme MC268 Advance

Zakres średnic 6–20 2–25 16–25 16–25 6–25

Liczba zębów 4 2–3 3 3 3–4

Promień naroża 0,5–4 0,2–4 2–4 2–4 0,5–4

Zakres średnic 0,250–0,750 — — — —

Liczba zębów 4 — — — —

Promień naroża — — — — —

Norma DIN 6527 L
DIN 6527 DIN 6527 L
P-NORM L
P-NORM XL DIN 6527 L
P-NORM L
P-NORM XL DIN 6527 L DIN 6527 L
P-NORM L

Pokrycie / gatunek WK40RC TAA WJ30UU WJ30UU WJ30DD

Chwyt DIN 6535 HA DIN 6535 HA
DIN 6535 HB DIN 6535 HA DIN 6535 HA DIN 6535 HA

P Stal

M Stal nierdzewna

K Żeliwo

N Metale nieżelazne

S Materiały trudnoskrawalne

H Materiały twarde

O Inne

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

protomax-inox

MD266

MD265

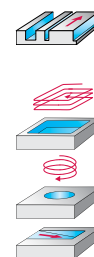
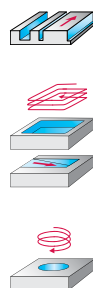
MD265

MC268

WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków



Oznaczenie	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®	MD377 Supreme	MC377 Advance
Zakres średnic	1–20	1–20	2–20	6–25	2–25
Liczba zębów	2–3	3	1–2	5	3–4
Promień naroża	0,2–4	0,2–0,5		0,5–6,35	0,2–4
Zakres średnic	—	—	—	—	—
Liczba zębów					
Promień naroża					
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L
Pokrycie / gatunek	WJ30UU	WJ30UU	WJ30CA	bez powłoki	WK40TZ
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Stal					●
M Stal nierdzewna				●	●
K Żeliwo					
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●		
S Materiały trudnoskrawalne				●●	●●
H Materiały twarde					
O Inne					

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

MC267

MC267

protostar

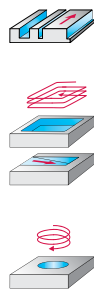
MD377

MC377

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków



Oznaczenie	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra	Protostar®
Zakres średnic	2–12	1–4	1–16	0,6–12
Liczba zębów	3–4	2	2–4	2–4
Promień naroża	0,5–3	0,2–0,5	0,1–2	0,05–1
Zakres średnic	0,125–0,500	—	—	—
Liczba zębów	3–4	—	—	—
Promień naroża	0,015–0,030	—	—	—
Norma	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Pokrycie / gatunek	WK40EA	WB10TG	WB10TG	TAX
Chwyt	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal	●			
M Stal nierdzewna				
K Żeliwo				
N Metale nieżelazne				
S Materiały trudnoskrawalne				
H Materiały twarde	● ●	● ●	● ●	
O Inne				● ●

Strona w katalogu

Kod QR



MC388



MC281



protostar-ultra



protostar

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do kopiowania



NEW



Oznaczenie	ME432 Perform	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	Protostar®
Zakres średnic	1–20	1–20	1–16	0,3–3	2–16
Liczba zębów	2–4	2–4	2–4	2	2
Promień naroża	0,5–10	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8
Zakres średnic	0,063–0,625	0,063–0,500	—	—	—
Liczba zębów	4	4	—	—	—
Promień naroża	0,031–0,313	0,031–0,250	—	—	—
Norma	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L
Pokrycie / gatunek	DIA	WJ30ED	WJ30TF	WJ30TF	TAX
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal	●●	●●	●●	●●	
M Stal nierdzewna	●	●	●		
K Żeliwo	●	●	●		
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●		
H Materiały twarde					
O Inne					

Strona w katalogu

367

Kod QR



ME432



MC416



MC413



protostar



protostar

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do kopiowania



Oznaczenie	MC482 Advance	MC480 Advance	Proto-max™ Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
Zakres średnic	1–16	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
Liczba zębów	2–4	2	2	2	2
Promień naroża	0,5–8	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
Zakres średnic	—	—	—	—	—
Liczba zębów	—	—	—	—	—
Promień naroża	—	—	—	—	—
Norma	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal					
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo					
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde	● ●	● ●	● ●	● ●	
O Inne					● ●

Strona w katalogu

Kod QR



MC482



MC480



protomax-ultra



protostar-ultra



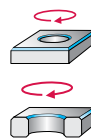
protostar

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy profilowe



Oznaczenie	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Zakres średnic	6–12	6–20	10	6–12	6–10
Liczba zębów	4–6	3–4	4	4–6	4
Promień naroża					
Zakres średnic	—	—	—	—	—
Liczba zębów					
Promień naroża					
Norma	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●	●	●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne					

Strona w katalogu

Kod QR



MC504



MC503



MC502



MC501



MC500

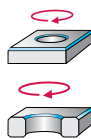
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Frezy profilowe



Oznaczenie

Protostar®

Zakres średnic

—

Liczba zębów

Promień naroża

Zakres średnic

0,250–0,500

Liczba zębów

4–6

Promień naroża

Norma

STANDARD

Pokrycie / gatunek

WJ30TF

Chwyt

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

P Stal

● ●

M Stal nierdzewna

●

K Żeliwo

●

N Metale nieżelazne

●

S Materiały trudnoskrawalne

●

H Materiały twarde

O Inne

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie

● możliwe zastosowanie

Frezy baryłkowe



Oznaczenie	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Zakres średnic	6–16	6–16	6–16	6–16
Liczba zębów	4	4–8	4	4–8
Promień naroża	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
Zakres średnic	—	—	—	—
Liczba zębów	—	—	—	—
Promień naroża	—	—	—	—
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Stal	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna			●●	●●
K Żeliwo	●	●		
N Metale nieżelazne			●	●
S Materiały trudnoskrawalne			●●	●●
H Materiały twarde				
O Inne				

Strona w katalogu

Kod QR



MD839



MD838



MD839



MD838

www.walter-tools.com/woc/

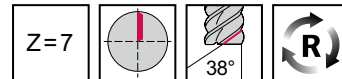
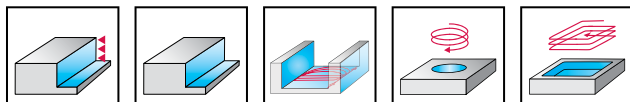
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do naroży VHM

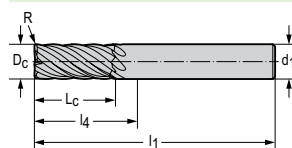
MD177 Supreme

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	☺
MD177-08.0A7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☺
MD177-10.0A7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	☺
MD177-12.0A7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	☺
MD177-16.0A7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	☺
MD177-20.0A7B100-	20	1	38	104	54	20	7	☺
MD177-25.0A7B125-	25	1,25	45	121	65	25	7	☺

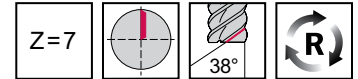
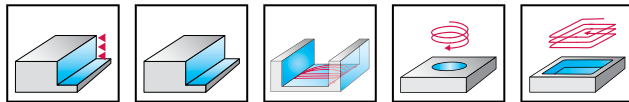
Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,10 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,05 \times D_c$ do ISO M oraz ISO S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

D1

WALTER
SELECT

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

Frezy do naroży VHM

MD177 Supreme 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
 DIN 6535 HA	★ MD177-06.0A7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	☹
	★ MD177-08.0A7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	☹
	★ MD177-10.0A7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	☹
	★ MD177-12.0A7L060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	☹
	★ MD177-16.0A7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	☹
	★ MD177-20.0A7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EN: MD177-06.0A7L030D-WJ30EN

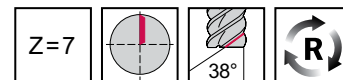
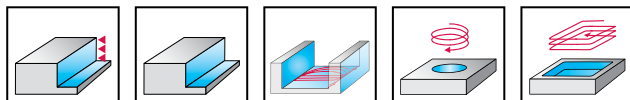
D1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

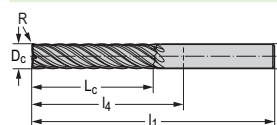
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frezy do naroży VHM

MD177 Supreme 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
★ MD177-08.0A7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☹
★ MD177-10.0A7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☹
★ MD177-12.0A7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☹
★ MD177-16.0A7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☹
★ MD177-20.0A7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EN: MD177-08.0A7X040L-WJ30EN

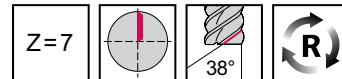
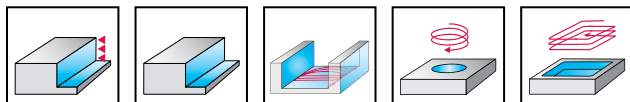
D1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

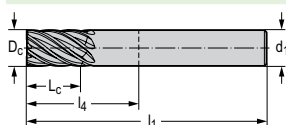
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frezy do naroży VHM

MD177 Supreme inch


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D _c	D _c inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7LK-	3/16"	0,1875	0,750	2,500	1,083	0,187	7	●●
MD177.6.35A7D-	1/4"	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	7	●●
MD177.6.35A7DJ-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	7	●●
MD177.6.35A7XL-	1/4"	0,2500	1,250	3,000	1,583	0,250	7	●●
MD177.9.53A7S-	3/8"	0,3750	0,500	2,000	0,500	0,375	7	●●
MD177.9.53A7D-	3/8"	0,3750	1,000	2,500	1,000	0,375	7	●●
MD177.9.53A7LJ-	3/8"	0,3750	1,250	3,000	1,437	0,375	7	●●
MD177.12.7A7S-	1/2"	0,5000	0,625	2,500	0,717	0,500	7	●●
MD177.12.7A7D-	1/2"	0,5000	1,000	3,000	1,217	0,500	7	●●
MD177.12.7A7DI-	1/2"	0,5000	1,250	3,000	1,250	0,500	7	●●
MD177.12.7A7LK-	1/2"	0,5000	2,125	4,000	2,217	0,500	7	●●
MD177.15.9A7S-	5/8"	0,6250	0,750	3,000	1,094	0,625	7	●●
MD177.15.9A7D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	7	●●
MD177.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	●●
MD177.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	●●
MD177.19.1A7S-	3/4"	0,7500	1,000	3,000	1,000	0,750	7	●●
MD177.19.1A7D-	3/4"	0,7500	1,625	4,000	1,969	0,750	7	●●
MD177.19.1A7LJ-	3/4"	0,7500	2,250	5,000	2,968	0,750	7	●●
MD177.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	●●
MD177.25.4A7DI-	1"	1,0000	2,625	5,000	2,717	1,000	7	●●
MD177.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	●●

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,10 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,05 \times D_c$ do ISO M oraz ISO S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EN: MD177.12.7A7D-WJ30EN

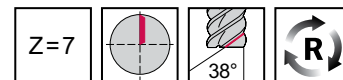
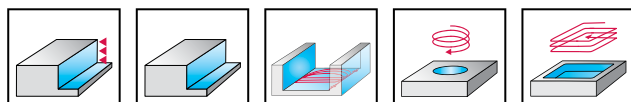
D1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

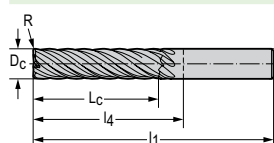
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = 😞 warunków obróbki

Frezy do naroży VHM

MD177 Supreme inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Narzędzie



Cylindrical shank

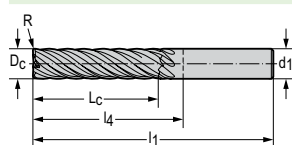
Oznaczenie	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	3/16"	0,1875	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	●●
MD177.6.35A7D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	●●
MD177.6.35A7D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	●●
MD177.6.35A7D076J-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	●●
MD177.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	●●
MD177.6.35A7X076L-	1/4"	0,2500	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	●●
MD177.9.53A7S038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	●●
MD177.9.53A7S076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	●●
MD177.9.53A7S152-	3/8"	0,3750	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	●●
MD177.9.53A7D038-	3/8"	0,3750	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	●●
MD177.9.53A7D076-	3/8"	0,3750	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	●●
MD177.9.53A7D152-	3/8"	0,3750	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	●●
MD177.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	●●
MD177.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	●●
MD177.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	●●
MD177.12.7A7S038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	●●
MD177.12.7A7S076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	●●
MD177.12.7A7S152-	1/2"	0,5000	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	●●
MD177.12.7A7D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	●●
MD177.12.7A7D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	●●
MD177.12.7A7D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	●●
MD177.12.7A7D1038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	●●
MD177.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	●●
MD177.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	●●
MD177.12.7A7L038K-	1/2"	0,5000	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	●●
MD177.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	●●
MD177.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	●●
MD177.15.9A7S038-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	7	●●
MD177.15.9A7S076-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	7	●●
MD177.15.9A7D038-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	7	●●
MD177.15.9A7D076-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	7	●●
MD177.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	●●
MD177.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	●●
MD177.15.9A7D152I-	5/8"	0,6250	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	●●

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,10 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,05 \times D_c$ do ISO M oraz ISO S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

**WALTER
SELECT**

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

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD177.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD177.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD177.19.1A7S076-	3/4"	0,7500	0,030	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☹
MD177.19.1A7S152-	3/4"	0,7500	0,060	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☹
MD177.19.1A7S305-	3/4"	0,7500	0,120	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☹
MD177.19.1A7D038-	3/4"	0,7500	0,015	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD177.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD177.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD177.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD177.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD177.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD177.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD177.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD177.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD177.25.4A7D076I-	1"	1,0000	0,030	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
MD177.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
MD177.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
MD177.25.4A7L038J-	1"	1,0000	0,015	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹
MD177.25.4A7L076J-	1"	1,0000	0,030	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹
MD177.25.4A7L152J-	1"	1,0000	0,060	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹
MD177.25.4A7L305J-	1"	1,0000	0,120	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹

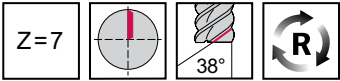
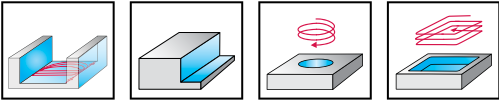
Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,10 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,05 \times D_c$ do ISO M oraz ISO S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

Frezy do naroży VHM

MD173 Supreme



– Łamacz wióra



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
 DIN 6535 HB	★ MD173-06.0W7B030-	6	0,3	13	58	22	6	7	☹
	★ MD173-08.0W7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☹
	★ MD173-10.0W7B050-	10	0,5	22	73	33	10	7	☹
	★ MD173-12.0W7B060-	12	0,6	26	84	39	12	7	☹
	★ MD173-16.0W7B080-	16	0,8	32	93	45	16	7	☹
	★ MD173-20.0W7B100-	20	1	41	105	55	20	7	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EN: MD173-06.0W7B030-WJ30EN

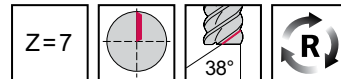
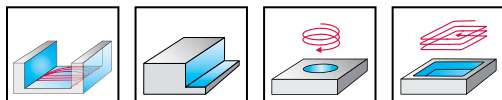
Frezy do naroży VHM

MD173 Supreme

mm



- Łamacz wióra



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Narzędzie		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
 DIN 6535 HB	★ MD173-06.0W7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	☺
	★ MD173-08.0W7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	☺
	★ MD173-10.0W7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	☺
	★ MD173-12.0WL060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	☺
	★ MD173-16.0W7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	☺
	★ MD173-20.0W7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	☺

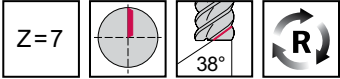
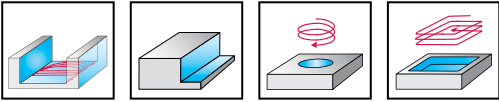
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EN: MD173-06.0W7L030D-WJ30EN

Frezy do naroży VHM

MD173 Supreme



– Łamacz wióra



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●					

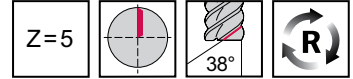
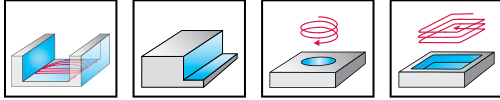
Narzędzie		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
 DIN 6535 HB	★ MD173-06.0W7L030K-	6	0,3	25	63	27	6	7	☹
	★ MD173-08.0W7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☹
	★ MD173-10.0W7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☹
	★ MD173-12.0W7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☹
	★ MD173-16.0W7L080K-	16	0,8	66	127	79	16	7	☹
	★ MD173-20.0W7L100K-	20	1	83	150	100	20	7	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EN: MD173-06.0W7L030K-WJ30EN

Frezy do naroży VHM

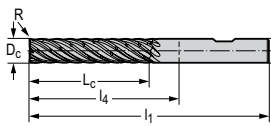
MD173 Supreme


- Łamacz wióra



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●					

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l _d mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
★ MD173-08.0W7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☹
★ MD173-10.0W7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☹
★ MD173-12.0W7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☹
★ MD173-16.0W7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☹
★ MD173-20.0W7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EN: MD173-08.0W7X040L-WJ30EN

D1

WALTER
SELECT

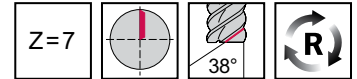
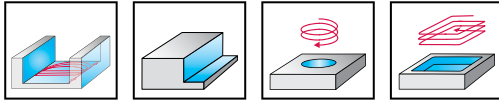
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frezy do naroży VHM

MD173 Supreme inch

– łamacz wióra



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Narzędzie

	Oznaczenie	D _c	D _c inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
	MD173.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
	MD173.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
	MD173.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
	MD173.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺

Cylindrical shank

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,10 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,05 \times D_c$ do ISO M oraz ISO S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

D1

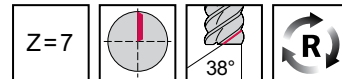
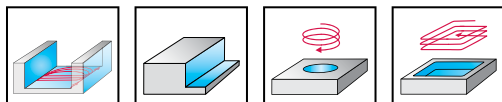
WALTER
SELECT

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

Frezy do naroży VHM

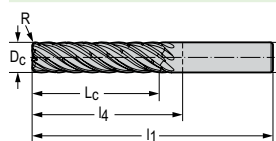
MD173 Supreme inch


– Łamacz wióra



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie



Cylindrical shank

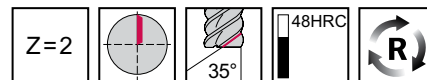
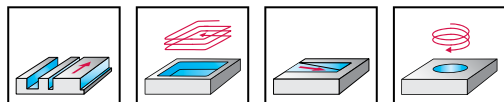
Oznaczenie	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
MD173.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD173.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD173.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD173.12.7A7D038I-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD173.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD173.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD173.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD173.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD173.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD173.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD173.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD173.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD173.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD173.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD173.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD173.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD173.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7X305K-	3/4"	0,7500	0,120	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD173.25.4A7D038I-	1"	1,0000	0,015	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
MD173.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
MD173.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹

Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,10 \times D_c$ do ISO-P | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,05 \times D_c$ do ISO M oraz ISO S | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EN: MD173.12.7A7D038I-WJ30EN

WALTER
SELECT

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

Frez pełnowęglkowy do frezowania kąтового/rowków

ME232 Perform mm

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●		

Narzędzie

	Oznaczenie	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-02.0A2L-	2	6	57	29	4	2	☹
	★ ME232-02.5A2L-	2,5	7	57	29	4	2	☹
	★ ME232-03.0A2L-	3	7	57	29	4	2	☹
	★ ME232-03.5A2L-	3,5	7	57	29	4	2	☹
	★ ME232-04.0A2L-	4	8	57	29	4	2	☹

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-05.0W2B-	5		10	57	21	6	2	☹
	★ ME232-06.0W2B-	6		10	57	21	6	2	☹
	★ ME232-08.0W2B-	8		16	63	27	8	2	☹
	★ ME232-10.0W2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	☹
	★ ME232-12.0W2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	☹
	★ ME232-16.0W2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	☹
	★ ME232-20.0W2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	☹

DIN 6535 HB

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

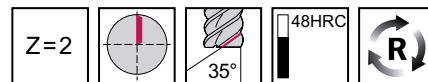
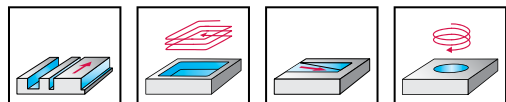
WALTER
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglkowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform inch

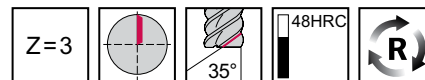
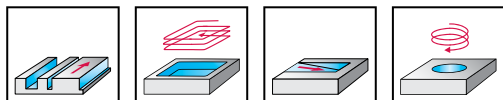


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie		Oznaczenie	D _c	D _c h12 inch	l _{h1} inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank	★	ME232.3.18A2D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	2	☹
	★	ME232.6.35A2D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	2	☹
 DIN 6535 HB	★	ME232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	2	☹
	★	ME232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	2	☹
	★	ME232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	2	☹
	★	ME232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	2	☹

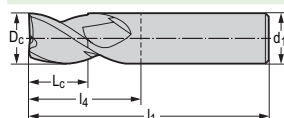
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232.3.18A2D-WJ30ED

Frez pełnowęglkowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-03.0A3S-	3		4	39	11	6	3	☹
★ ME232-04.0A3S-	4		5	39	12	6	3	☹
★ ME232-05.0A3S-	5		6	39	13	6	3	☹
★ ME232-06.0A3S-	6		7	39	10	6	3	☹
★ ME232-08.0A3S-	8		9	44	12	8	3	☹
★ ME232-10.0A3S-	10	0,1	11	51	14	10	3	☹
★ ME232-12.0A3S-	12	0,1	13	56	16	12	3	☹
★ ME232-16.0A3S-	16	0,15	16	63	19	16	3	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232-03.0A3S-WJ30ED

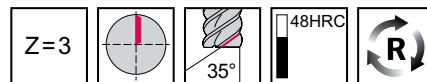
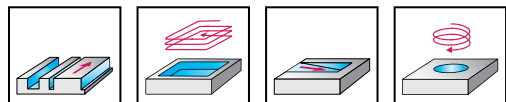
D1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglkowy do frezowania kąтового/rowków

ME232 Perform mm


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie	Oznaczenie	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	★ ME232-02.0A3L-	2	6	57	29	4	3	☹
	★ ME232-02.5A3L-	2,5	7	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.0A3L-	3	7	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.5A3L-	3,5	7	57	29	4	3	☹
	★ ME232-04.0A3L-	4	8	57	29	4	3	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

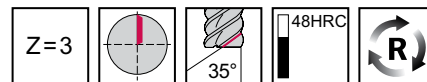
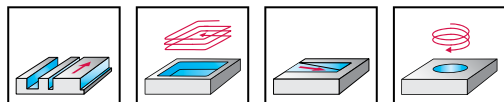
	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HB	★ ME232-05.0W3B-	5		10	57	21	6	3	☹
	★ ME232-06.0W3B-	6		10	57	21	6	3	☹
	★ ME232-08.0W3B-	8		16	63	27	8	3	☹
	★ ME232-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	☹
	★ ME232-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	☹
	★ ME232-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	☹
	★ ME232-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

Frez pełnowęglkowy do frezowania kąтового/rowków

ME232 Perform 

– Duży zasięg



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-02.0A3LC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	☹
	★ ME232-02.5A3LC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.0A3LC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	☹
	★ ME232-03.5A3LC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	☹
	★ ME232-04.0A3LC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	☹

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-05.0W3BC-	5		10	18	4,8	57	21	6	3	☹
	★ ME232-06.0W3BC-	6		10	19	5,7	57	21	6	3	☹
	★ ME232-08.0W3BC-	8		16	25	7,6	63	27	8	3	☹
	★ ME232-10.0W3BC-	10	0,1	19	30	9,5	72	32	10	3	☹
	★ ME232-12.0W3BC-	12	0,1	22	36	11,4	83	38	12	3	☹
	★ ME232-16.0W3BC-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	3	☹
	★ ME232-20.0W3BC-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	3	☹

DIN 6535 HB

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

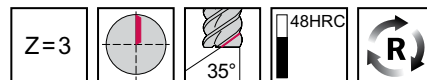
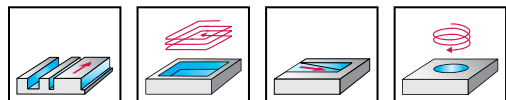
D1

WALTER
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglkowy do frezowania kąтового/rowków

ME232 Perform inch


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

	Oznaczenie	D _c	D _c h12 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank	★ ME232.3.18A3D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	3	☹
	★ ME232.6.35A3D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	3	☹
 DIN 6535 HB	★ ME232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☹
	★ ME232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☹
	★ ME232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☹
	★ ME232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232.3.18A3D-WJ30ED

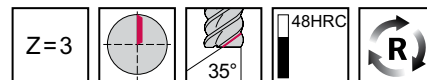
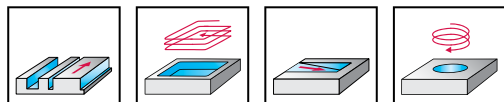
D1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglkowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

	Oznaczenie	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank	★ ME232.3.18A3D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☹
	★ ME232.6.35A3D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☹
	★ ME232.6.35A3D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☹
 DIN 6535 HB	★ ME232.9.53W3D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☹
	★ ME232.9.53W3D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☹
	★ ME232.12.7W3D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☹
	★ ME232.12.7W3D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☹
	★ ME232.12.7W3D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☹
	★ ME232.15.9W3D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☹
	★ ME232.19.1W3D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☹
	★ ME232.19.1W3D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☹

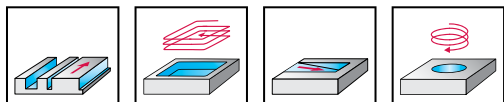
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232.3.18A3D038-WJ30ED

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

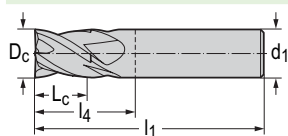
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglkowy do frezowania kąтового/rowków

ME232 Perform


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _c h12 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-03.0A4S-	3		4	39	11	6	4	☹
★ ME232-04.0A4S-	4		6	39	12	6	4	☹
★ ME232-05.0A4S-	5		7	39	13	6	4	☹
★ ME232-06.0A4S-	6		9	39	12	6	4	☹
★ ME232-08.0A4S-	8		11	44	14	8	4	☹
★ ME232-10.0A4S-	10	0,1	13	51	16	10	4	☹
★ ME232-12.0A4S-	12	0,1	13	56	16	12	4	☹
★ ME232-16.0A4S-	16	0,15	16	63	19	16	4	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232-03.0A4S-WJ30ED

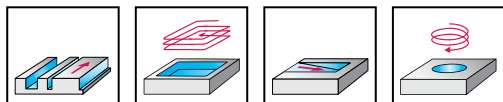
D1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglkowy do frezowania kąтового/rowków

ME232 Perform mm

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

	Oznaczenie	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-02.0A4L-	2	7	57	29	4	4	☹
	★ ME232-02.5A4L-	2,5	8	57	29	4	4	☹
	★ ME232-03.0A4L-	3	8	57	29	4	4	☹
	★ ME232-03.5A4L-	3,5	10	57	29	4	4	☹
	★ ME232-04.0A4L-	4	11	57	29	4	4	☹

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	★ ME232-05.0W4B-	5		13	57	21	6	4	☹
	★ ME232-06.0W4B-	6		13	57	21	6	4	☹
	★ ME232-08.0W4B-	8		19	63	27	8	4	☹
	★ ME232-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☹
	★ ME232-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☹
	★ ME232-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☹
	★ ME232-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☹

DIN 6535 HB

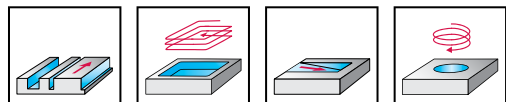
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglkowy do frezowania kąтового/rowków

ME232 Perform inch


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie		Oznaczenie	D _c	D _c h12 inch	h ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank		★ ME232.3.18A4D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	4	☹
		★ ME232.6.35A4D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	4	☹
 DIN 6535 HB		★ ME232.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☹
		★ ME232.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
		★ ME232.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☹
		★ ME232.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232.3.18A4D-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

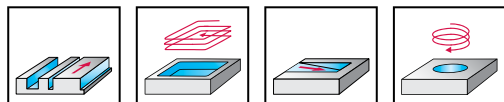
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglkowy do frezowania kąтового/rowków

ME232 Perform mm

– Duży zasięg



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

	Oznaczenie	D _c h12 mm	l _{h1} mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	★ ME232-02.0A4LC-	2		7	11	1,9	57	29	4	4	☹
	★ ME232-02.5A4LC-	2,5		8	12	2,4	57	29	4	4	☹
	★ ME232-03.0A4LC-	3		8	12	2,9	57	29	4	4	☹
	★ ME232-03.5A4LC-	3,5		10	15	3,3	57	29	4	4	☹
	★ ME232-04.0A4LC-	4		11	15	3,8	57	29	4	4	☹
 DIN 6535 HB	★ ME232-06.0W4LC-	6		13	27	5,7	65	29	6	4	☹
	★ ME232-08.0W4LC-	8		19	42	7,6	80	44	8	4	☹
	★ ME232-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
	★ ME232-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
	★ ME232-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
	★ ME232-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

	Bezeichnung	D _c h12 mm	l _{h1} mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HB	★ ME232-05.0W4BC-	5		13	18	4,8	57	21	6	4	☹
	★ ME232-06.0W4BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	4	☹
	★ ME232-08.0W4BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	4	☹
	★ ME232-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
	★ ME232-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
	★ ME232-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
	★ ME232-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

WALTER
SELECT

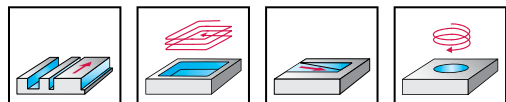
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglkowy do frezowania kąтового/rowków

ME232 Perform


– Duży zasięg



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D _c h12 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-02.0A4L020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	☹
★ ME232-03.0A4L030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	☹
★ ME232-04.0A4L050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	☹

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

Bezeichnung	D _c h12 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☹
★ ME232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
★ ME232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
★ ME232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
★ ME232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
★ ME232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
★ ME232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
★ ME232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
★ ME232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
★ ME232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
★ ME232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
★ ME232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
★ ME232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
★ ME232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
★ ME232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
★ ME232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
★ ME232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
★ ME232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
★ ME232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
★ ME232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
★ ME232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
★ ME232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☹
★ ME232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☹

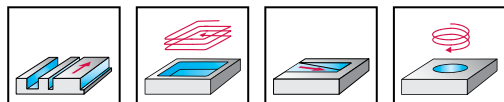
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

WALTER
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglkowy do frezowania kąтового/rowków

ME232 Perform inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

	Oznaczenie	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank	★ ME232.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☹
	★ ME232.6.35A4D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☹
	★ ME232.6.35A4D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☹
 DIN 6535 HB	★ ME232.9.53W4D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ ME232.9.53W4D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ ME232.12.7W4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.12.7W4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.12.7W4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☹
	★ ME232.19.1W4D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☹
	★ ME232.19.1W4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232.3.18A4D038-WJ30ED

WALTER
SELECT

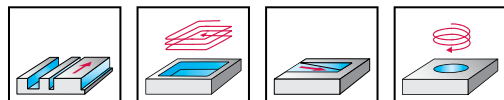
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglkowy do frezowania kątowego/rowków

ME232 Perform inch


– Duży zasięg



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

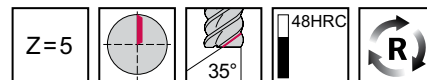
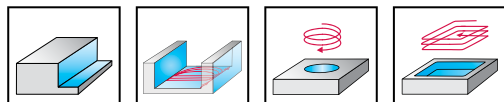
	Oznaczenie	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank	★ ME232.3.18A4D038C-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	☹
	★ ME232.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☹
	★ ME232.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☹
 DIN 6535 HB	★ ME232.9.53W4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ ME232.9.53W4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☹
	★ ME232.12.7W4D038C-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.12.7W4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.12.7W4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.12.7W4D318C-	1/2"	0,5000	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
	★ ME232.15.9W4D318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☹
	★ ME232.19.1W4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☹
	★ ME232.19.1W4D318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232.3.18A4D038C-WJ30ED

Frez pełnowęglkowy do frezowania kąтового/rowków

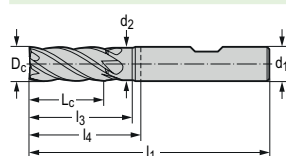
ME232 Perform mm

– Duży zasięg



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

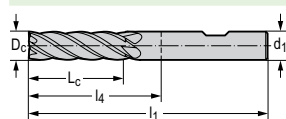
Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-06.0W5BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	5	☹
★ ME232-08.0W5BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	5	☹
★ ME232-10.0W5BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	5	☹
★ ME232-12.0W5BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	5	☹
★ ME232-16.0W5BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	5	☹
★ ME232-20.0W5BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	5	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-06.0W5L-	6		22	65	29	6	5	☹
★ ME232-08.0W5L-	8		28	80	44	8	5	☹
★ ME232-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	☹
★ ME232-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	☹
★ ME232-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☹
★ ME232-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED

WALTER
SELECT

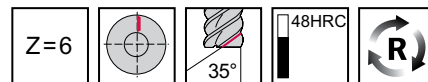
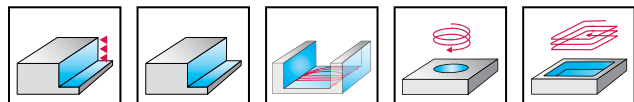
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez pełnowęglkowy do frezowania kątownego/rowków

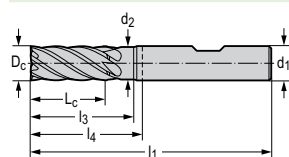
ME232 Perform


– Duży zasięg



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

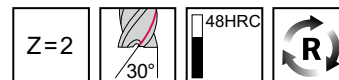
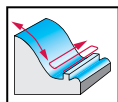


DIN 6535 HB

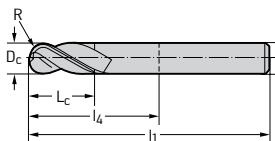
Oznaczenie	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-06.0W6BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	6	☺
★ ME232-08.0W6BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	6	☺
★ ME232-10.0W6BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	6	☺
★ ME232-12.0W6BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	6	☺
★ ME232-16.0W6BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	6	☺
★ ME232-20.0W6BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME232-06.0W6BC-WJ30ED

Frez promieniowy do kopiowania VHM

ME432 Perform 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	★ ME432-01.0A2B-	1	0,5	3	38	10	3	2	☹
	★ ME432-01.5A2B-	1,5	0,75	3	38	10	3	2	☹
	★ ME432-02.0A2B-	2	1	6	38	11	3	2	☹
	★ ME432-02.5A2B-	2,5	1,25	7	38	12	3	2	☹
	★ ME432-03.0A2B-	3	1,5	7	38	10	3	2	☹
	★ ME432-04.0A2B-	4	2	8	57	21	6	2	☹
	★ ME432-05.0A2B-	5	2,5	10	57	21	6	2	☹
	★ ME432-06.0A2B-	6	3	10	57	21	6	2	☹
	★ ME432-08.0A2B-	8	4	16	63	27	8	2	☹
	★ ME432-10.0A2B-	10	5	19	72	32	10	2	☹
	★ ME432-12.0A2B-	12	6	22	83	38	12	2	☹
	★ ME432-16.0A2B-	16	8	26	92	44	16	2	☹
	★ ME432-20.0A2B-	20	10	32	104	54	20	2	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME432-01.0A2B-WJ30ED

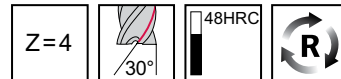
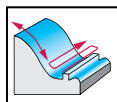
D1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frez promieniowy do kopiowania VHM

ME432 Perform


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	★ ME432-03.0A4B-	3	1,5	8	38	10	3	4	☹
	★ ME432-04.0A4B-	4	2	11	57	21	6	4	☹
	★ ME432-05.0A4B-	5	2,5	13	57	21	6	4	☹
	★ ME432-06.0A4B-	6	3	13	57	21	6	4	☹
	★ ME432-08.0A4B-	8	4	19	63	27	8	4	☹
	★ ME432-10.0A4B-	10	5	22	72	32	10	4	☹
	★ ME432-12.0A4B-	12	6	26	83	38	12	4	☹
	★ ME432-16.0A4B-	16	8	32	92	44	16	4	☹
	★ ME432-20.0A4B-	20	10	38	104	54	20	4	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME432-03.0A4B-WJ30ED

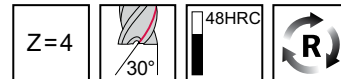
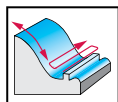
D1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

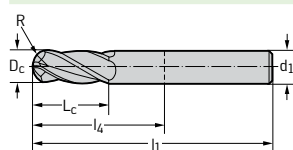
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez promieniowy do kopiowania VHM

ME432 Perform inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	D _c	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
★ ME432.1.59A4D-	1/16"	0,0625	0,031	0,187	2,000	0,583	0,250	4	☹
★ ME432.2.38A4D-	3/32"	0,0938	0,047	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☹
★ ME432.3.18A4D-	1/8"	0,1250	0,063	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☹
★ ME432.4.75A4D-	3/16"	0,1875	0,094	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☹
★ ME432.6.35A4D-	1/4"	0,2500	0,125	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☹
★ ME432.7.94A4D-	5/16"	0,3125	0,156	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ ME432.9.53A4D-	3/8"	0,3750	0,188	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☹
★ ME432.12.7A4D-	1/2"	0,5000	0,250	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
★ ME432.15.9A4D-	5/8"	0,6250	0,313	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30ED: ME432.1.59A4D-WJ30ED

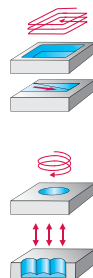
D1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frezy wysokoposuwowe



Oznaczenie MC025 Advance Protostar® Flash MD025 MD025 Protostar® Flash

Zakres średnic	10–25,4	10–16	10–25	10–25	10–25
Liczba zębów	4	3	5–6	5–6	4–5
Promień naroża	1,5–3,18	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Zakres średnic	0,375–0,750	—	0,375–1,000	0,375–1,000	—
Liczba zębów	4	—	5–6	5–6	—
Promień naroża	0,060–0,080	—	0,060–0,125	0,060–0,125	—

Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
-------	----------	----------	----------	----------	----------

Pokrycie / gatunek TAA WJ30TF TAX WJ30RD WJ30RA

Chwyt	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
-------	---------	---------	---------	---------	---------

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

Strona w katalogu

Kod QR



MC025



protostar-flash



MD025



MD025



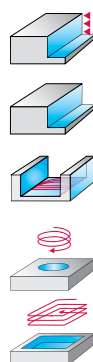
protostar-flash

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy



Oznaczenie	MC128	MD128	MD128
Zakres średnic	10–25	10–25	10–25
Liczba zębów	6–8	6–8	6–8
Promień naroża	0,5–4	0,5–4	0,5–4
Zakres średnic	—	—	—
Liczba zębów	—	—	—
Promień naroża	—	—	—
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD
Chwyt	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Stal	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●●
K Żeliwo	●	●	●●
N Metale nieżelazne			
S Materiały trudnoskrawalne	●		●●
H Materiały twarde			
O Inne			

Strona w katalogu

Kod QR



MC128



MD128



MD128

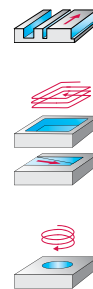
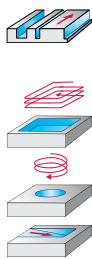
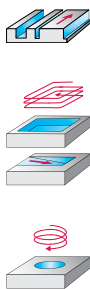
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Frez kątowy/do rowków



Oznaczenie	MC326	MC320	Proto-max™ST	Protostar®	Proto-max™Inox
Zakres średnic	10–25	10–25	10–20	10–25	10–25
Liczba zębów	4–5	4–8	4	3	4–5
Promień naroża	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4	—	0,5–4
Zakres średnic	0,375–1,000	—	—	—	—
Liczba zębów	4–5	—	—	—	—
Promień naroża	0,015–0,125	—	—	—	—
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	TAX
Chwył	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●	●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne	●	●	●	●	●

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

MC326

MC320

protomax-st

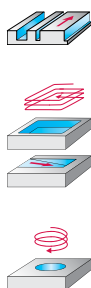
protostar

protomax-inox

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków



Oznaczenie

Protostar®

Zakres średnic

10–25

Liczba zębów

2–3

Promień naroża

Zakres średnic

—

Liczba zębów

Promień naroża

Norma

PWZ-NORM

Pokrycie / gatunek

TAA

Chwyt

ConeFit

P Stal

M Stal nierdzewna

K Żeliwo

N Metale nieżelazne

S Materiały trudnoskrawalne

H Materiały twarde

O Inne

● ●

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do kopiowania



Oznaczenie

Protostar®

Zakres średnic

10–25

Liczba zębów

2–4

Promień naroża

5–12,5

Zakres średnic

0,375–1,000

Liczba zębów

4

Promień naroża

0,187–0,500

Norma

PWZ-NORM

Pokrycie / gatunek

TAX

Chwyt

ConeFit

P Stal

●●

M Stal nierdzewna

●●

K Żeliwo

●

N Metale nieżelazne

●

S Materiały trudnoskrawalne

H Materiały twarde

O Inne

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

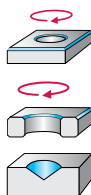
protostar

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie

● możliwe zastosowanie

Frezy profilowe



Oznaczenie	Protostar®
Zakres średnic	10–20
Liczba zębów	2–8
Promień naroża	
Zakres średnic	0,500–0,625
Liczba zębów	6–8
Promień naroża	
Norma	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	TAX
Chwyt	ConeFit
P Stal	●●
M Stal nierdzewna	●
K Żeliwo	●
N Metale nieżelazne	●
S Materiały trudnoskrawalne	●
H Materiały twarde	
O Inne	

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Frezy baryłkowe



Oznaczenie

MD838

MD838

Zakres średnic

16

16

Liczba zębów

8

8

Promień naroża

2-4

2-4

Zakres średnic

—

—

Liczba zębów

Promień naroża

Norma

PWZ-NORM

PWZ-NORM

Pokrycie / gatunek

WJ30RD

WJ30RD

Chwyt

ConeFit

ConeFit

P Stal

●●

M Stal nierdzewna

●●

K Żeliwo

●

N Metale nieżelazne

●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

H Materiały twarde

O Inne

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

MD838

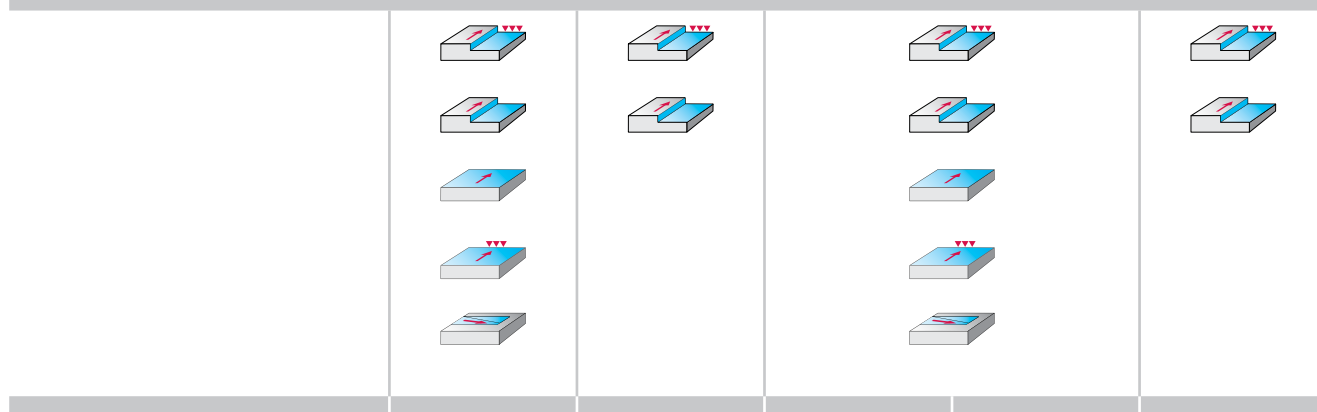
MD838

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie

● możliwe zastosowanie

Frez kątowy



Oznaczenie

Zakres średnic	40–63	32–40	50–80	40–63	25–40
Liczba zębów	6	4–6	6–8	6	4–6
Promień naroża					
Zakres średnic	—	—	—	—	—
Liczba zębów					
Promień naroża					
Norma					
Pokrycie / gatunek	WP40	WP40	WP40	WP40	WKM
Chwyt	Modulare Aufnahme NCT	Oprawka modułowa NCT	DIN 1835 B	Otwór cylindryczny Zabierak poprzeczny DIN 138	Oprawka modułowa NCT
P Stal	●●	●●	●●		
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo				●●	●●
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne					

Strona w katalogu

Kod QR



F1682



F1678



F1675



F1682



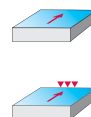
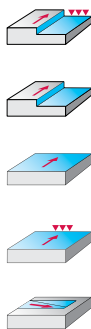
F1678

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy



Selection

Selection

Selection



Oznaczenie

MP260

MP160

MP060

Zakres średnic

50–80

4–20

16–40

40,6–125,6

Liczba zębów

6–8

2–3

3–4

10–22

Promień naroża

0,1–0,2

0,2

—

Zakres średnic

—

—

—

—

Liczba zębów

Promień naroża

Norma

Pokrycie / gatunek

WKM

WKM

WDN20

WDN20

Chwyt

DIN 1835 B

Otwór cylindryczny
Zabierak poprzeczny
DIN 138

ScrewFit
DIN 6535 HA

ScrewFit
DIN 6535 HA

P Stal

M Stal nierdzewna

K Żeliwo

N Metale nieżelazne

S Materiały trudnoskrawalne

H Materiały twarde

O Inne

●●

●●

●●

●●

●

●

●

Strona w katalogu

381

383

385

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

F1675

MP260

MP160

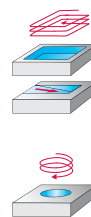
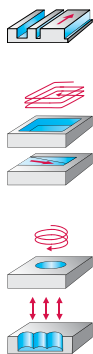
MP060

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie

● możliwe zastosowanie

Lutowane narzędzia frezarskie



Oznaczenie

MC275

MC075

Zakres średnic

8–12

8–12

Liczba zębów

4–6

4

Promień naroża

1

1–1,5

Zakres średnic

—

—

Liczba zębów

Promień naroża

Norma

PWZ-NORM

PWZ-NORM

Pokrycie / gatunek

WIS10

WIS10

Chwyt

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

P Stal

M Stal nierdzewna

K Żeliwo

N Metale nieżelazne

S Materiały trudnoskrawalne

H Materiały twarde

O Inne

● ●

● ●

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

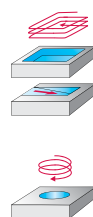
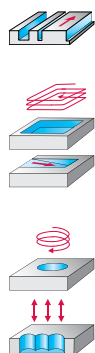
MC275

MC075

WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Lutowane narzędzia frezarskie



Oznaczenie

MC275

MC075

Zakres średnic

12–25

16–25

Liczba zębów

4–8

4

Promień naroża

1–1,5

2–3

Zakres średnic

—

—

Liczba zębów

Promień naroża

Norma

PWZ-NORM

PWZ-NORM

Pokrycie / gatunek

WIS10

WIS10

Chwyt

ConeFit

ConeFit

P Stal

M Stal nierdzewna

K Żeliwo

N Metale nieżelazne

S Materiały trudnoskrawalne

H Materiały twarde

O Inne

● ●

● ●

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

MC275

MC075

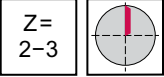
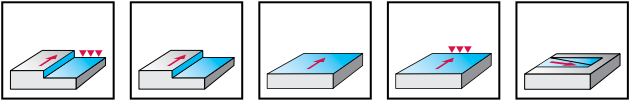
WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie

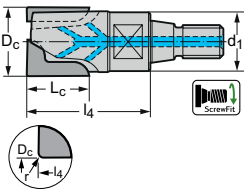
● możliwe zastosowanie

Frezy wiercące PKD

MP260 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Narzędzie									WDN20
	Oznaczenie	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁	Z	kg	
	MP260-016T02P	16	0,2	15	30	T14	2	0,23	☺
	MP260-016T03P	16	0,2	15	30	T14	3	0,03	☺
	MP260-020T03P	20	0,2	18	30	T18	3	0,05	☺
ScrewFit									

Wstępnie wyważone do G6,3 przy n = 16 000 min⁻¹ | Przykład zamówienia dla gatunku WDN20: MP260-016T02P WDN20

WALTER
SELECT

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

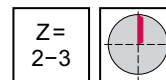
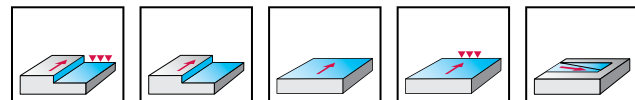
Frezy wierzące PKD

MP260

mm



- Chwyt pełnowęglkowy



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Narzędzie

	Oznaczenie	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
 DIN 6535 HA	MP260-004A02P	4	0,1	6	52	12	4	2	0,02	☺
	MP260-005A02P	5	0,1	8	55	15	6	2	0,03	☺
	MP260-006A02P	6	0,2	8	60	20	6	2	0,02	☺
	MP260-008A02P	8	0,2	10	70	15	8	2	0,04	☺
	MP260-010A02P	10	0,2	12	80	17	10	2	0,09	☺
	MP260-012A02P	12	0,2	16	80	21	12	2	0,12	☺
	MP260-016A02P	16	0,2	20	90	25	16	2	0,22	☺
	MP260-016A03P	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☺
	MP260-020A03P	20	0,2	20	100	48,5	20	3	0,4	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WDN20: MP260-004A02P WDN20

D1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

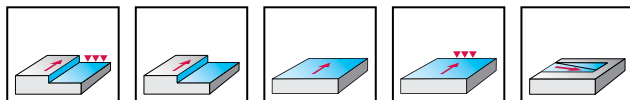
Frez kątowy PKD

MP160

mm



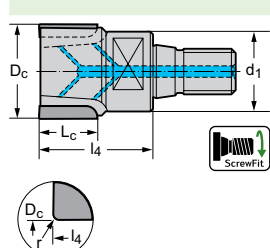
Z=4



WDN20

P	M	K	N	S	H	O
			●●			●

Narzędzie

	Oznaczenie	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁	Z	kg	WDN20
	MP160-020T04P	20	0,2	18	30	T18	4	0,05	☺
	MP160-025T04P	25	0,2	20	35	T22	4	0,11	☺
	MP160-032T04P	32	0,2	20	40	T28	4	0,39	☺
	MP160-040T04P	40	0,2	20	40	T36	4	0,37	☺

ScrewFit

Wstępnie wyważone do G6,3 przy n = 16 000 min⁻¹ | Przykład zamówienia dla gatunku WDN20: MP160-020T04P WDN20

D1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

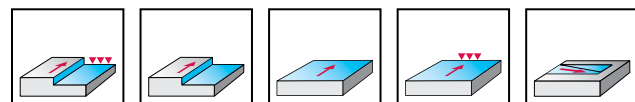
Frez kątowy PKD

MP160

mm



- Chwyt pełnowęglkowy

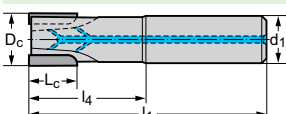


Z=3-4



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Narzędzie

	Oznaczenie	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
	MP160-016A03P	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☹
	MP160-020A04P	20	0,2	20	100	48,5	20	4	0,42	☹
	MP160-025A04P	25	0,2	20	100	42,5	25	4	0,62	☹
										

DIN 6535 HA

Przykład zamówienia dla gatunku WDN20: MP160-016A03P WDN20

D1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Frezy do płaszczyzn PCD

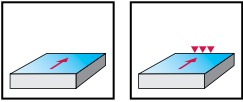
MP060 mm



Z=10-22

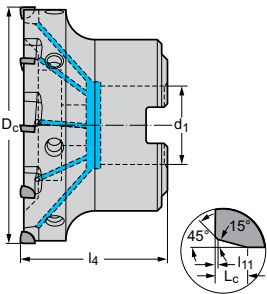


- κ = 75° bis L_c = 1,1 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D _c mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
MP060-040B10P	40	0,1	1,1	40	16	10	0,4	☺
MP060-050B12P	50	0,1	1,1	40	22	12	0,6	☺
MP060-063B14P	63	0,1	1,1	40	22	14	0,5	☺
MP060-080B16P	80	0,1	1,1	50	27	16	1	☺
MP060-100B18P	100	0,1	1,1	50	32	18	1,5	☺
MP060-125B22P	125	0,1	1,1	63	40	22	3,2	☺

Wstępnie wyważone do G6,3 przy n = 16 000 min⁻¹ | Przykład zamówienia dla gatunku WDN20: MP060-040B10P WDN20

D1

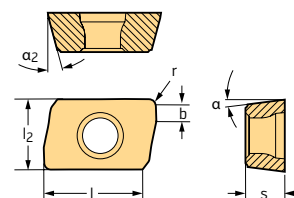
WALTER
SELECT

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

Rombowe pozytywowe

BCGT / BCHT / BCMT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie		Klasa tolerancji	Ilość płyt skraw.	s mm	l mm	r mm	α	α ₂	b mm	P				M			K					N		S		
										HC				HC			HC		HC			HC	HW	HC		
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCGT160508R-G55	G	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺
	BCHT160508R-K85	H	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2													☺	☺			
	BCHT160512R-K85	H	2	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7													☺	☺			
	BCHT160516R-K85	H	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,7													☺	☺			
	BCHT160520R-K85	H	2	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5													☺	☺			
	BCHT160525R-K85	H	2	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4													☺	☺			
	BCHT160530R-K85	H	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2													☺	☺			
	BCHT160540R-K85	H	2	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1													☺	☺			
	BCMT160508R-F55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	BCMT160508R-G55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	BCMT160512R-G55	M	2	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	☺
	BCMT160516R-G55	M	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	☺
	BCMT160520R-G55	M	2	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	☺
	BCMT160525R-G55	M	2	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	☺
	BCMT160530R-G55	M	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	☺
	BCMT160532R-G55	M	2	5,75	17,3	3,2	7°	15°	1,1		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	☺
	BCMT160540R-G55	M	2	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	☺
	BCMT160550R-G55	M	2	5,75	17,3	5	7°	15°	0,7		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	☺
	BCMT160560R-G55	M	2	5,75	17,3	6	7°	15°	0,1		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	☺
	BCMT160508R-K55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺		☺	☺
	BCGT160508R-G51	G	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		☹	☹	☹			☹			☹	☹						☹
	BCMT160508R-G55W	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2				☹		☹	☹									☹	☹
	BCMT160516R-G55W	M	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5				☹		☹	☹									☹	☹
	BCMT160530R-G55W	M	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2				☹		☹	☹									☹	☹

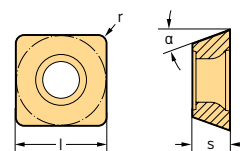
Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: BCGT160508R-G55 WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: BCGT160508R-G55 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: BCGT160508R-G55 WKP35G

HC = węgiel pokrywany
HW = węgiel niepokrywany

Kwadratowe pozytywowe

SCMT / SCGT / SCHAT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt skraw.	s mm	l mm	r mm	α	P			M		K		N		S	
							WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WXN15	WN15	WSM45X	WSP45G
 SCMT110502-G55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹				☹
 SCMT110502-G55W	M	4	5,16	11,1	0,2	11°			☹	☹	☹					☹	☹
 SCMT110502-F55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☹	☹	☹		☹	☹	☹				☹
 SCGT110502-G51	G	4	5,16	11,1	0,2	11°	☹	☹	☹		☹	☹	☹				☹
 SCHAT110502-K85	H	4	5,16	11,1	0,2	11°								☹	☹		

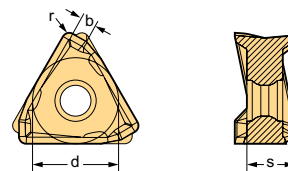
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SCMT110502-G55 WKP35G

HC = węgiel pokrywany
HW = węgiel niepokrywany

Trójkątne negatywowe

TNMU

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	r mm	b mm	P				M		K		S	
							HC				HC		HC		HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TNMU11T308R-G27	M	6	3,75	6,72	0,8	0,8	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TNMU160508R-G27	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	6	5,35	9,6	1,2	1,3	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TNMU160516R-G27	M	6	5,35	9,6	1,6	0,9	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TNMU11T304R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

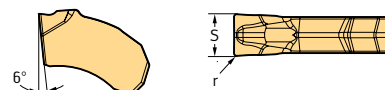
Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: TNMU11T304R-G27 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: TNMU11T304R-G27 WKP35G

HC = węgiel pokrywany

Przecinanie – płytki skrawające

SX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P				M			K	N	S		
						HC				HC			HC	HW	HC		
						WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WK1	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05									☹			
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02	±0,05									☹			
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02	±0,05									☹			
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02	±0,05									☹			
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	±0,02	±0,05									☹			
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1	☹		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1	☹		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1	☹		☹	☹		☹	☹	☹			☹	☹
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1	☹		☹	☹		☹	☹	☹			☹	☹
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1	☹		☹			☹					☹	
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1		☹	☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4	±0,05	±0,1			☹			☹					☹	
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1			☹	☹		☹	☹				☹	☹

h_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawającychTolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WSM33G: SX-1E150N01-SF5 WSM33G

HC = węgiel pokrywany

HW = węgiel niepokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☹ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☹ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki skrawające do montażu stycznie

389

D2

Frez do płaszczyzn

Obróbka


Kąt przystawienia κ

42°

42°

43°

43°



Oznaczenie	M2026		M2025		M5004 Xtra-tec® XT		F2010	
Zakres średnic	208,47– 258,47	—	88,47– 168,47	—	32–170	1,250–6,394	90–325	—

Typ oprawki

DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
Chwyt walcowy					✓	✓		
Walcowe modułowe					✓			
Stożek stromy								
HSK								
NCT								

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

Płytki skrawające



ONHF0504...P45424...

ONHF0504...P45424...

OD...ODHX...

OD..0605...

Liczba krawędzi skrawających	16 / 4	16 / 4	8 / 1	8
Maks. głębokość skrawania	3	3	3 - 4	4
Strona w katalogu				



Kod QR

www.walter-tools.com/woc/

M2026

M2025

M5004

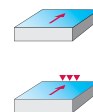
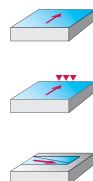
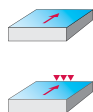
F2010

WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez do płaszczyzn

Obróbka

Kąt przystawienia κ

45°

45°

45°

45°



Oznaczenie	M5009 Xtra-tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra-tec®	
Zakres średnic	50,43–174	2,411–6,551	29,63–173,41	1,129–6,528	49,8–172,86	2,386–6,506	72,8–172,8	—

Typ oprawki

DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓							
Chwyt walcowy			✓	✓				
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								

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

Płytki skrawające



SN.X...XNGX...ANN...



SD...SDHX...



XN.U0705...XNGX0705...



XN.F0705...XN.X0705...

Liczba krawędzi skrawających	8 / 2	4 / 1	14 / 2	14 / 2
Maks. głębokość skrawania	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Strona w katalogu				

Kod QR



M5009



M4003



M3024



F4045

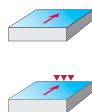
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez do płaszczyzn

Obróbka


Kąt przystawienia κ

45°

45°

45°

45°



Oznaczenie	F2010		F2010		F2010		F2010	
Zakres średnic	90–325	—	94–329	—	94–329	—	90–325	—

Typ oprawki

DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●		●	
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne			●●		●●			
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●			
H Materiały twarde			●		●			
O Inne			●		●			

Płytki skrawające



XN.U0705...



SD..1204AZN...



SN.X1205...



ODHX0605ZZN...

Liczba krawędzi skrawających	14	4	8	8
Maks. głębokość skrawania	4	6	6,5	2
Strona w katalogu				

Kod QR



F2010



F2010



F2010



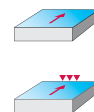
F2010

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez do płaszczyzn

Obróbka

Kąt przystawienia κ

60°

60°

75°

88°



Oznaczenie	M3016 Walter BLAXX		F2260		M5011 Xtra-tec® XT		M5012 Xtra-tec® XT	
Zakres średnic	143,6– 333,6	—	113–263	—	55,5– 165,5	—	40–160	—

Typ oprawki

DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●				●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne							●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●				●●		●●	
H Materiały twarde					●		●	
O Inne					●		●	

Płytki skrawające



LNMU2010...



LNMU1508...



SN.X1205...XNGX1205ENN...



SN.X...XNGX...ZNN...

Liczba krawędzi skrawających	4	4	8 / 2	8 / 2
Maks. głębokość skrawania	16	11	8	8 - 10
Strona w katalogu				

Kod QR



M3016



F2260



M5011



M5012

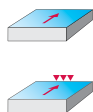
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez do płaszczyzn

Obróbka


Kąt przystawienia κ

90°

90°



Oznaczenie	F2250		F2010	
Zakres średnic	63–100	—	80–315	—

Typ oprawki

DIN 1835 B				
Otwór cylindryczny DIN 138	✓		✓	
ScrewFit				
Chwyt walcowy				
Walcowe modułowe				
Stożek stromy				
HSK				
NCT				

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

Płytki skrawające



SP..1204...SPHX1204...



P2903..

Liczba krawędzi skrawających	1 / 1	3
Maks. głębokość skrawania	3	9
Strona w katalogu		

Kod QR



F2250



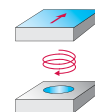
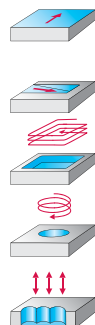
F2010

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy wysokoposurowe

Obróbka

Kąt przystawienia κ

15°

15°

15°

15°



Oznaczenie	M5008 Xtra-tec® XT		M4002		F2330		F2010	
Zakres średnic	16–66	0,625–2,500	20–125	0,750–4,000	20–85	0,750–4,000	93–328	—

Typ oprawki

DIN 1835 B						✓		
Otwór cylindryczny DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Chwyt walcowy	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Walcowe modułowe	✓		✓					
Stożek stromy								
HSK								
NCT								

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

Płytki skrawające



EN.X08T3...



SD...SD.X...



P263...



SD.1204...SD.X1205...

Liczba krawędzi skrawających	4	4 / 4	3	4 / 4
Maks. głębokość skrawania	1	1 - 2	1 - 2	2
Strona w katalogu				

Kod QR



M5008



M4002



F2330



F2010

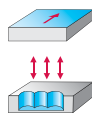
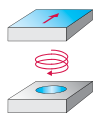
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy wysokoposuwowe

Obróbka


Kąt przystawienia κ

15°

21°



Oznaczenie	F2010		F4030 Xtra-tec®	
Zakres średnic	87– 322,15	—	25–100	1,000–4,000

Typ oprawki

DIN 1835 B				✓
Otwór cylindryczny DIN 138	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓
Chwyt walcowy			✓	✓
Walcowe modułowe				
Stożek stromy				
HSK				
NCT				
P Stal	● ●		● ●	
M Stal nierdzewna	● ●		● ●	
K Żeliwo	● ●		● ●	
N Metale nieżelazne				
S Materiały trudnoskrawalne	● ●		● ●	
H Materiały twarde				
O Inne				

Płytki skrawające



P263...



P23696...

Liczba krawędzi skrawających	3	6
Maks. głębokość skrawania	2	1 - 2
Strona w katalogu		

Kod QR



F2010



F4030

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do naroży

Obróbka				
				
				
				
Kąt przystawienia κ	90°	90°	90°	90°

Selection

Selection



Oznaczenie	M5250 Xtra-tec® XT		M5137 Xtra-tec® XT		M5130 Xtra-tec® XT		M4130	
Zakres średnic	50–80	2,000–3,000	25–160	1,000–6,000	10–160	0,500–6,000	20–25	—

Typ oprawki

DIN 1835 B			✓	✓	✓	✓	✓	
Otwór cylindryczny DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
ScrewFit					✓	✓		
Chwyt walcowy					✓	✓		
Walcowe modułowe					✓			
Stożek stromy								
HSK								
NCT								

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

Płytki skrawające



BC..1605..SC..1105..



TNMU...



AC... / BC...BCGX...



LD...

Liczba krawędzi skrawających	2 / 4	6	2 / 2	2
Maks. głębokość skrawania	43 - 80	5 - 8	5 - 15	8
Strona w katalogu	426	414		

Kod QR



M5250



M5137



M5130



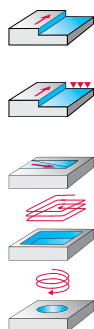
M4130

WALTER SELECT

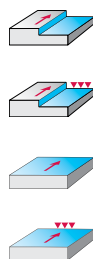
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do naroży

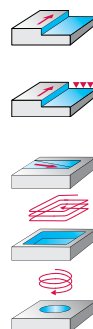
Obróbka

Kąt przystawienia κ


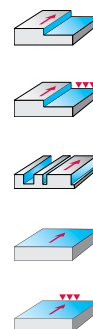
90°



90°



90°



90°



Oznaczenie	M2331		M2136		M2131		F5241 Walter BLAXX	
Zakres średnic	32–50	—	50–160	—	25–80	1,000–3,000	50–160	—

Typ oprawki

DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
Chwyt walcowy					✓	✓		
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK					✓			
NCT								

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

Płytki skrawające



ZDGT.A...



SNEF1204...SNEX1204...



ZDGT...



LN.U1607...

Liczba krawędzi skrawających	2	8 / 4	2	4
Maks. głębokość skrawania	15 - 20	6,5	15 - 20	15
Strona w katalogu				

Kod QR



M2331



M2136



M2131



F5241

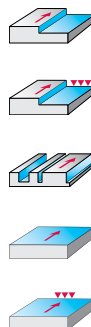
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do naroży

Obróbka



Kąt przystawienia κ	90°	90°	90°	90°
----------------------------	-----	-----	-----	-----



Oznaczenie	F5141 Walter BLAXX		F5041 Walter BLAXX		F5138 Walter BLAXX		F5038 Walter BLAXX	
Zakres średnic	40–160	1,500–6,000	25–63	1,000–2,000	40–80	1,500–2,500	25–40	—

Typ oprawki

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
Otwór cylindryczny DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
ScrewFit	✓	✓	✓		✓		✓	
Chwyt walcowy	✓		✓	✓				
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								

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

Płytki skrawające



LN.U1306...LN.HX1306...

LN.U0904...LN.HX0904...

LN.U1306...

LN.U0904...

Liczba krawędzi skrawających	4 / 4	4 / 4	4	4
Maks. głębokość skrawania	12	8	34 - 56	32 - 40
Strona w katalogu				

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

F5141

F5041

F5138

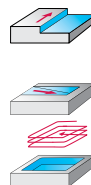
F5038

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do naroży

Obróbka


Kąt przystawienia κ

90°

90°

90°

90°



Oznaczenie	F4338 Xtra-tec®		F4238 Xtra-tec®		F4138 Xtra-tec®		F4038 Xtra-tec®	
Zakres średnic	63-80	—	40-80	1,500-3,000	32-63	1,250-2,000	20-32	0,750-1,000

Typ oprawki

DIN 1835 B				✓	✓	✓	✓	✓
Otwór cylindryczny DIN 138	✓		✓	✓	✓	✓		
ScrewFit			✓		✓	✓	✓	
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT			✓		✓			

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

Płytki skrawające



AD.1807...



AD.1606...



AD.1204...



AD.0803...

Liczba krawędzi skrawających	2	2	2	2
Maks. głębokość skrawania	47 - 78	29 - 99	33 - 54	22 - 37
Strona w katalogu				

Kod QR



F4338



F4238



F4138



F4038

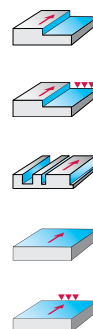
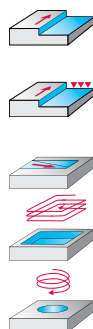
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do naroży

Obróbka

Kąt przystawienia κ

90°

90°

90°

90°



Oznaczenie	F4042 Xtra-tec®		F4042R Xtra-tec®		F4041 Xtra-tec®		F2338F	
Zakres średnic	10–160	0,750–3,000	16–63	0,625–2,000	40–125	1,500–4,000	63–85	—

Typ oprawki

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓	✓			
Otwór cylindryczny DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Chwyt walcowy	✓	✓	✓	✓				
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								

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

Płytki skrawające



AD..1807...



AD..10T3...ADGX10T3...



LN.X1307...



LP..1506...SP..1206...

Liczba krawędzi skrawających	2	2 / 2	4	2 / 4
Maks. głębokość skrawania	8 - 16,7	10	13	48 - 70
Strona w katalogu				

Kod QR



F4042



F4042R



F4041



F2338F

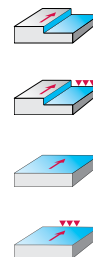
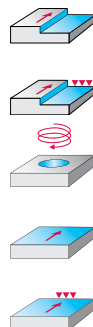
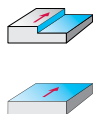
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do naroży

Obróbka


Kąt przystawienia κ

90°

90°

90°

90°

Selection



Oznaczenie	F2010		F2010		F2010		F2010	
Zakres średnic	80–315	3,000–12,000	80–315	3,000–12,000	80–315	3,000–12,000	80–315	—

Typ oprawki

DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit								
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								

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

Płytki skrawające



TNMU1605..

BC..1605...

BC..1204...

LN.U1306...

Liczba krawędzi skrawających	6	2	2	4
Maks. głębokość skrawania	8	15	11,7 - 11,7	12
Strona w katalogu	422			

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

F2010

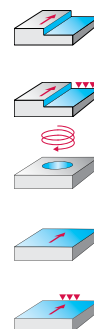
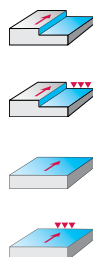
F2010

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do naroży

Obróbka

Kąt przystawienia κ

90°

90°

90°

90°



Oznaczenie	F2010		F2010		F2010		F2010	
Zakres średnic	80–315	—	80–315	—	80–315	—	80–315	—

Typ oprawki

DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne	●●		●●		●●		●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●		●●	
H Materiały twarde	●		●		●		●	
O Inne	●		●		●		●	

Płytki skrawające



LN.U0904...



LN.X1307...



AD.1606...



AD.1204...

Liczba krawędzi skrawających	4	4	2	2
Maks. głębokość skrawania	8	13	15	11,7
Strona w katalogu				

Kod QR



F2010



F2010



F2010



F2010

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do naroży

Obróbka


Kąt przystawienia κ

89,75°

89,5°

89,5°



Oznaczenie	M4132		F2010		F2010	
Zakres średnic	16–125	0,625–3	80–315	—	80–315	—

Typ oprawki

DIN 1835 B	✓	✓				
Otwór cylindryczny DIN 138	✓	✓	✓		✓	
ScrewFit	✓					
Chwyt walcowy						
Walcowe modułowe	✓					
Stożek stromy						
HSK						
NCT						

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

Płytki skrawające



SD...



SD..1204...



SD..09T3...

Liczba krawędzi skrawających	4	4	4
Maks. głębokość skrawania	5,6 - 11,6	11,6	8,4
Strona w katalogu			

Kod QR



M4132



F2010



F2010

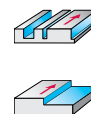
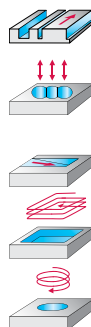
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do rowków

Obróbka



Kąt przystawienia κ

90°

90°

90°

90°



Oznaczenie	M4792		M4791		M4258		M4257	
Zakres średnic	17,9–39,9	0,750–1,500	—	0,750–1,750	50–100	3,000–4,000	40–63	1,500–2,000

Typ oprawki

DIN 1835 B	✓	✓		✓			✓	✓
Otwór cylindryczny DIN 138					✓	✓	✓	✓
ScrewFit							✓	
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								

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

Płytki skrawające

LD...
SD...

SD...

LD..1704...
SD..1204...LD..14T3...
SD...09T3...

Liczba krawędzi skrawających	2 / 4	4	2 / 4	2 / 4
Maks. głębokość skrawania	8,3 - 26,9	5,6 - 11,6	25 - 118	47 - 54
Szerokość cięcia SB [mm]				

Strona w katalogu

Kod QR



M4792



M4791



M4258



M4257

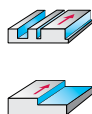
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do rowków

Obróbka


Kąt przystawienia κ

90°

90°

90°

90°



Oznaczenie	M4256		M3255 Walter BLAXX		F5055 Walter BLAXX		F4253 Xtra-tec®	
Zakres średnic	20–32	—	50–80	2,000–3,000	63–500	—	100–315	—

Typ oprawki

DIN 1835 B	✓							
Otwór cylindryczny DIN 138			✓	✓	✓		✓	
ScrewFit	✓							
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								

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

Płytki skrawające


LD..08T2...
SD..06T2...

XNHX1306...
LNHX1206...


SX...



LNU...

Liczba krawędzi skrawających	2 / 4	2 / 4	1	4
Maks. głębokość skrawania	27 - 37	46 - 58	—	—
Szerokość cięcia SB [mm]			1,5–5	12–25

Strona w katalogu



M4256



M3255



F5055



F4253

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do rowków

Obróbka		 		
Kąt przystawienia κ	90°	90°	90°	90°



Oznaczenie	F4153 Xtra-tec®		F4053 Xtra-tec®		F2252		F2252	
Zakres średnic	80–200	3,000–6,000	80–160	—	125–200	—	125–200	—

Typ oprawki

DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✓	✓	✓		✓		✓	
ScrewFit								
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne					●●		●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●		●●	
H Materiały twarde								
O Inne					●		●	

Płytki skrawające



LN.U...

LN.X0702...

AD..1606...

AD..1204...

Liczba krawędzi skrawających	4	4	2	2
Maks. głębokość skrawania	—	—	—	—
Szerokość cięcia SB [mm]	6–10	4	22	16–19

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

F4153

F4053

F2252

F2252

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do rowków

Obróbka



Kąt przystawienia κ

90°

90°

90°

90°



Oznaczenie	F2252		F2252		F2252		F2252	
Zakres średnic	100–160	—	125–200	—	100–160	—	80–160	—

Typ oprawki

DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Chwyt walcowy								
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								

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

Płytki skrawające



AD.0803...


MP.1204...
P2905..

MP.0803...
P2905..

MP.0603...
P2905..

Liczba krawędzi skrawających	2	2 / 4	2 / 4	2 / 4
Maks. głębokość skrawania	—	—	—	—
Szerokość cięcia SB [mm]	12–14	16–22	10–14	8–9

Strona w katalogu



F2252



F2252



F2252



F2252

www.walter-tools.com/woc/

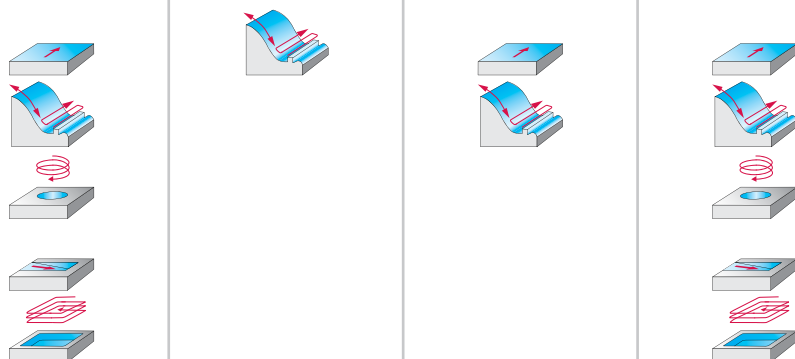
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie

● możliwe zastosowanie

Frezy kopiujące

Obróbka

Kąt przystawienia κ 

Oznaczenie	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2473		M2472	
Zakres średnic	10–160	1,000–5,000	8–32	0,375–1,000	40–63	—	32–50	—

Typ oprawki

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓				
Otwór cylindryczny DIN 138	✓	✓			✓		✓	
ScrewFit	✓		✓		✓		✓	
Chwyt walcowy			✓	✓				
Walcowe modułowe	✓		✓					
Stożek stromy								
HSK								
NCT								

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

Płytki skrawające



RD.X... / RO.X...

P32...

RNGN1207...WIS..

RPGN1204...WIS..

Liczba krawędzi skrawających	4 / 8	1	8	4
Maks. głębokość skrawania	2,5 - 10	4 - 16	6	6
Strona w katalogu				

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

M5468

M5460

M2473

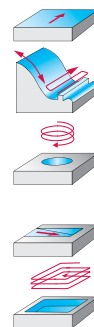
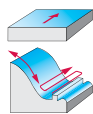
M2472

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy kopiujące

Obróbka


Kąt przystawienia κ


Oznaczenie	M2471		F2339		F2334R		F2239	
Zakres średnic	25–63	2,000–2,500	16–40	0,625–2,000	25–80	1,250–2,500	20–63	—

Typ oprawki

DIN 1835 B			✓	✓			✓	
Otwór cylindryczny DIN 138	✓	✓			✓	✓		
ScrewFit	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
Chwyt walcowy	✓				✓	✓		
Walcowe modułowe			✓				✓	
Stożek stromy								
HSK								
NCT							✓	

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

Płytki skrawające



RN.X...



XD.T...SP...



RO.X...



P26315...SP...

Liczba krawędzi skrawających	8	2 / 4	4	3 / 4
Maks. głębokość skrawania	5 - 6	11 - 57	5 - 6	15 - 84
Strona w katalogu				

Kod QR



M2471



F2339



F2334R



F2239

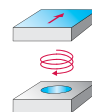
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy kopiujące

Obróbka

Kąt przystawienia κ

Selection

Selection



Oznaczenie	F2139		F2010		F2010		F2010	
Zakres średnic	20	—	83–318	3,122–12,118	83–318	3,118–12,118	83,3–318,3	—

Typ oprawki

DIN 1835 B								
Otwór cylindryczny DIN 138			✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit								
Chwyt walcowy	✓							
Walcowe modułowe								
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
O Inne	●	●	●	●	●	●	●	●

Płytki skrawające



P32...



RO.X1204M08...



RO.X1605M08...



RO.X1605...

Liczba krawędzi skrawających	1	8	8	6
Maks. głębokość skrawania	10	6	8	8
Strona w katalogu		434	430	

Kod QR



F2139



F2010



F2010



F2010

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy profilowe

Obróbka


Kąt przystawienia κ

30°

45°

60°

90°



Oznaczenie	M4574		M4574		M4574		M4575	
Zakres średnic	8–20	0,750	8–40	0,500–1,500	8–20	0,750	20,5–49,5	0,778–1,821

Typ oprawki

DIN 1835 B							✓	✓
Otwór cylindryczny DIN 138								
ScrewFit			✓					
Chwyt walcowy	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Walcowe modułowe			✓					
Stożek stromy								
HSK								
NCT								
P Stal	●●		●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne	●●		●●		●●		●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●		●●	
H Materiały twarde								
O Inne								

Płytki skrawające



SD...

SD...

SD...

SD...

Liczba krawędzi skrawających	4	4	4	4
Maks. głębokość skrawania	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Strona w katalogu				



Kod QR

www.walter-tools.com/woc/

M4574

M4574

M4574

M4575

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy profilowe

Obróbka

Kąt przystawienia κ

90°



Oznaczenie	F2036	
Zakres średnic	16–63	—
Typ oprawki		
DIN 1835 B	✓	
Otwór cylindryczny DIN 138		
ScrewFit		
Chwyt walcowy		
Walcowe modułowe		
Stożek stromy		
HSK		
NCT	✓	
P Stal	● ●	
M Stal nierdzewna		
K Żeliwo	● ●	
N Metale nieżelazne		
S Materiały trudnoskrawalne		
H Materiały twarde		
O Inne		

Płytki skrawające



P20200...

Liczba krawędzi skrawających	2
Maks. głębokość skrawania	—
Strona w katalogu	

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

F2036

WALTER SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D 2

Frez kątowy

M5137

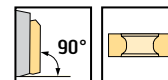
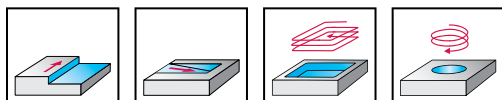
mm

TNMU11T3...

Xtra-tec® XT

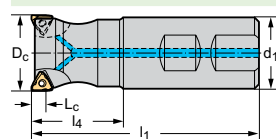


– 6 krawędzie skrawające na płytce

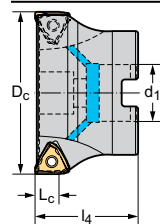


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

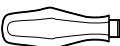
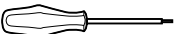
Oznaczenie	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,3	3	TNMU11T3...
M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	
M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T3...
M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,43	8	
M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,69	9	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	D _c [mm]	25-63
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Wyposażenie

	D _c [mm]	25-63
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)

Płytki skrawające

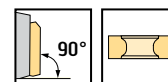
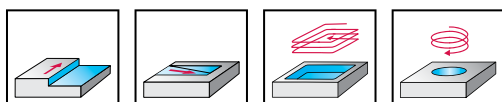
	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P				M	K			S
						HC				HC	HC			HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1									
	TNMU11T308R-G27	M	6	0,8	0,8									
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1									

HC = beschichtetes Hartmetall

Frez kątowy M5137 inch TNMU11T3... Xtra-tec® XT

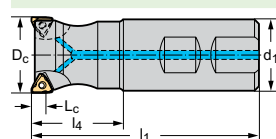


– 6 krawędzie skrawające na płytce

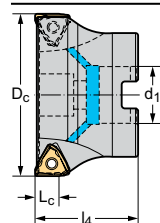


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	3,462	0,197	3	0,639	3	TNMU11T3...
M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	4	1,014	4	
M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	5	0,992	5	
M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500		0,197	5	0,331	5	TNMU11T3...
M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500		0,197	6	0,617	6	
M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,728	6	
M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500		0,197	8	0,728	8	
M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500		0,197	7	1,759	7	
M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500		0,197	9	1,146	9	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

WALTER SELECT

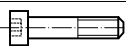
Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = 😊

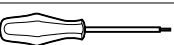
→ dobra = 😊

→ średnia = 😊

Elementy dodatkowe

	D _c [inch]	1-1,25	1,5-2	2,5
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich		FS1518	FS1519

Wyposażenie

	D _c [inch]	1-2,5
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P				M	K			S
						HC				HC	HC			HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	TN MU11T304R-G27	M	6	0,016	0,039									
	TN MU11T308R-G27	M	6	0,031	0,030									
	TN MU11T304R-G57	M	6	0,016	0,039									

HC = beschichtetes Hartmetall

Frez kątowy

M5137

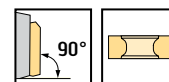
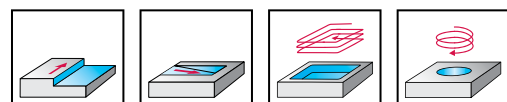
mm

TNMU1605...

Xtra-tec® XT

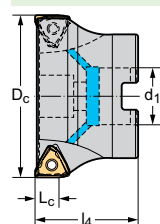


– 6 krawędzie skrawające na płytce

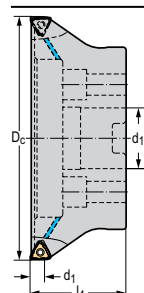


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

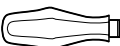
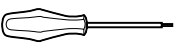
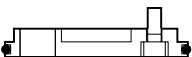
Oznaczenie	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU1605...
M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,66	5	
M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,57	7	
M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,13	7	
M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	1,05	9	
M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,42	8	
M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	TNMU1605...
★ M5137-125-B40-11-08	125	40	63	8	11	3,23	11	
★ M5137-125-B40-13-08	125	40	63	8	13	3,42	13	
★ M5137-160-B40-12-08	160	40	63	8	12	4,48	12	
★ M5137-160-B40-14-08	160	40	63	8	14	4,5	14	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	D _c [mm]	50–160
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2079 (T9IP) 2 Nm

Wyposażenie

	D _c [mm]	50–125	160
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	(łącznie z pierścieniem uszczelniającym i śrubami) Zestaw uszczelek		FS936 SET KOMPLETT
	Pierścień samouszczelniający		O-R 96X4

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P				M	K			S
						HC				HC	HC			HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6									
	TNMU160512R-G27	M	6	1,2	1,3									
	TNMU160516R-G27	M	6	1,6	0,9									
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6									

HC = beschichtetes Hartmetall

Frez kątowy

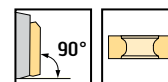
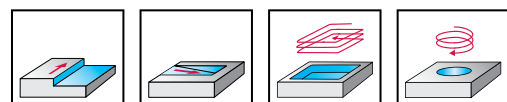
M5137 inch

TNMU1605...

Xtra-tec® XT

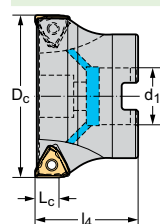


– 6 krawędzie skrawające na płytce

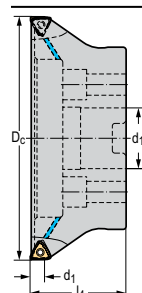


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

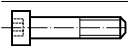


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

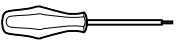
Oznaczenie	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,639	4	TNMU1605...
M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,617	5	
M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,065	5	
M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	1,014	7	
M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,814	7	
M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	1,764	9	
M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,470	8	
M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	5,445	11	TNMU1605...
★ M5137.127-B38-11-08	5,000	1,500	2,48	0,315	11	7,496	11	
★ M5137.127-B38-13-08	5,000	1,500	2,48	0,315	13	7,518	13	
★ M5137.152-B38-12-08	6,000	1,500	2,48	0,315	12	12,037	12	
★ M5137.152-B38-14-08	6,000	1,500	2,48	0,315	14	8,841	14	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	D _c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wier- tarskich	FS1518	FS1519	FS1583

Wyposażenie

	D _c [inch]	2–4	5–6
	Wkrętak dynamometryczny, analo- gowy	FS2004	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Płytki skrawające

Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P		M	K		S
					WC25S	HC		WC25S	HC	
 TNMU160508R-G27	M	6	0,031	0,063						
TNMU160512R-G27	M	6	0,047	0,051						
TNMU160516R-G27	M	6	0,063	0,035						
TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063						

HC = beschichtetes Hartmetall

Frez kątowy

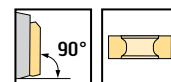
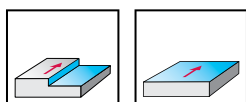
F2010

mm

TNМУ1605...

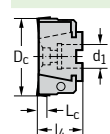


- Regulacja bicia osiowego
- 6 krawędzie skrawające na płycie



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

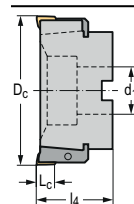
Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

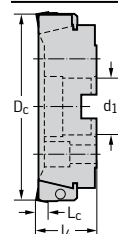
Oznaczenie	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	---	----	---------------------	-----

★ F2010.B.080.Z06.08.R769M	80	27	50	8	6	1,3	6	TNМУ1605...
----------------------------	----	----	----	---	---	-----	---	-------------



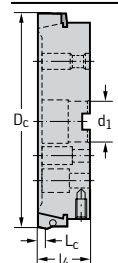
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

★ F2010.B.100.Z07.08.R769M	100	32	50	8	7	1,9	7	TNМУ1605...
★ F2010.B.125.Z08.08.R769M	125	40	63	8	8	3,6	8	TNМУ1605...



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

★ F2010.B.160.Z10.08.R769M	160	40	63	8	10	5,6	10	TNМУ1605...
★ F2010.B.200.Z12.08.R769M	200	60	63	8	12	8,3	12	TNМУ1605...
★ F2010.B.250.Z12.08.R769M	250	60	63	8	12	14,8	12	TNМУ1605...
★ F2010.B.250.Z16.08.R769M	250	60	63	8	16	14,6	16	TNМУ1605...



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

★ F2010.B.315.Z14.08.R769M	315	60	80	8	14	26,3	14	TNМУ1605...
★ F2010.B.315.Z18.08.R769M	315	60	80	8	18	26,2	18	TNМУ1605...

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→

bardzo dobra =

→

dobra =

→

średnia =

→

Nowość w ofercie =

→

→

→

→

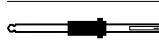
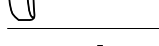
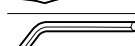
→

→

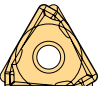
Elementy dodatkowe

	D _c [mm]	80–315
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR769M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D _c [mm]	80–315
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2013 (T9IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1484 (T9IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P				M	K		S
						HC				HC	HC		HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
TN MU160508R-G27	M	6	0,8	1,6									
TN MU160512R-G27	M	6	1,2	1,3									
TN MU160516R-G27	M	6	1,6	0,9									
TN MU160508R-G57	M	6	0,8	1,6									

HC = beschichtetes Hartmetall

Frez kątowy

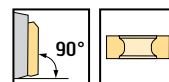
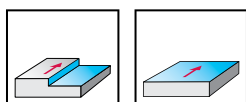
F2010

inch

TNMU1605...

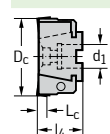


- Regulacja bicia osiowego
- 6 krawędzie skrawające na płycie



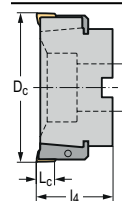
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie



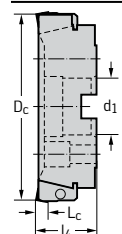
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
★ F2010.UB.076.Z06.08R769M	3,000	1,000	2,000	0,315	6	3,307	6	TNMU1605...



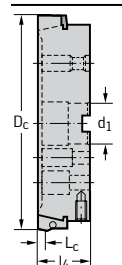
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

★ F2010.UB.102.Z07.08R769M	4,000	1,250	2,000	0,315	7	5,732	7	TNMU1605...
★ F2010.UB.127.Z08.08R769M	5,000	1,500	2,500	0,315	8	7,496	8	
★ F2010.UB.152.Z10.08R769M	6,000	1,500	2,500	0,315	10	14,551	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

★ F2010.UB.203.Z12.08R769M	8,000	2,500	2,500	0,315	12	21,385	12	TNMU1605...
★ F2010.UB.254.Z12.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	12	36,376	12	
★ F2010.UB.254.Z16.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	16	36,376	16	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

★ F2010.UB.305.Z18.08R769M	12,000	2,500	2,500	0,315	18	45,636	18	TNMU1605...
----------------------------	--------	-------	-------	-------	----	--------	----	-------------

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→

bardzo dobra =

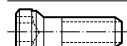
→

dobra =

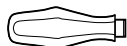
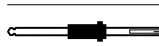
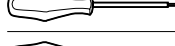
→

średnia =

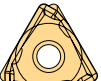
Elementy dodatkowe

D _c [inch]		3	4	5-6	8-12
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR769M	FR769M	FR769M	FR769M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1519	FS1565	FS1566	

Wypożyczenie

D _c [inch]		3-12
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2013 (T9IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2042
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1484 (T9IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r inch	b inch	P				M	K		S
						HC				HC	HC		HC
						WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WSP45G	WSP45G	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S
TNMMU160508R-G27	M	6	0,031	0,063									
TNMMU160512R-G27	M	6	0,047	0,051									
TNMMU160516R-G27	M	6	0,063	0,035									
TNMMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063									

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☑ → dobra = ☑ → średnia = ☑

☑ ☑ ☑ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy kątowe

425

Frez jeżowy

M5250

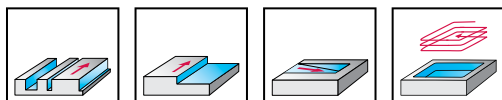
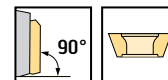
mm

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

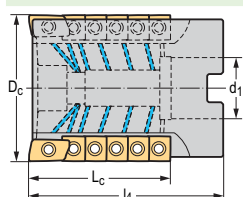


- Wersja z pełnymi zębami
- 2 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●	●	●	●	●		●

Narzędzie



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Oznaczenie	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
★ M5250-050-B22-03-43-16	50	22	60	43	3	0,4	3 / 9	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
★ M5250-050-B22-03-62-16	50	22	80	62	3	0,53	3 / 15	
★ M5250-063-B27-04-43-16	63	27	65	43	4	0,81	4 / 12	
★ M5250-063-B27-04-62-16	63	27	85	62	4	1,05	4 / 20	
★ M5250-080-B32-05-62-16	80	32	85	62	5	1,87	5 / 25	
★ M5250-080-B32-05-80-16	80	32	105	80	5	2,32	5 / 35	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

WALTER SELECT

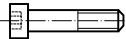
Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = 😊

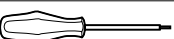
→ dobra = 😊

→ średnia = 😊

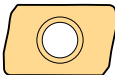
Elementy dodatkowe

D _c [mm]		50	63	80
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Śruba mocująca do narzędzi wier- tarskich	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Wyposażenie

D _c [mm]		50-80
	Wkrętak dynamometryczny, analo- gowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	b mm	P			M		K		N		S		
					HC			HC		HC		HC	HW	HC		
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WXN15	WN15	WSM45X	WSP45G	
	BCGT160508R-G51	G	2	2	☞	☞	☞		☞	☞	☞				☞	
	BCHT160508R-K85	H	2	2								☞				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7								☞				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7								☞				
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5								☞				
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4								☞				
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2								☞				
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1								☞				
	BCMT160508R-F55	M	2	2	☞	☞	☞		☞	☞	☞				☞	
	BCMT160508R-G55	M	2	2	☞	☞	☞		☞	☞	☞				☞	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7	☞	☞	☞		☞	☞	☞				☞	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5	☞	☞	☞		☞	☞	☞				☞	
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5	☞	☞	☞		☞	☞	☞				☞	
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4	☞	☞	☞		☞	☞	☞				☞	
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2	☞	☞	☞		☞	☞	☞				☞	
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1	☞	☞	☞		☞	☞	☞				☞	
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1	☞	☞	☞		☞	☞	☞				☞	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7	☞	☞	☞		☞	☞	☞				☞	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1	☞	☞	☞		☞	☞	☞				☞	
BCMT160508R-G55W	M	2	2			☞	☞	☞						☞	☞	
BCMT160516R-G55W	M	2	1,5			☞	☞	☞						☞	☞	
BCMT160530R-G55W	M	2	1,2			☞	☞	☞						☞	☞	
	SCGT110502-G51	G	4		☞	☞	☞		☞	☞	☞				☞	
	SCHT110502-K85	H	4									☞	☞			
	SCMT110502-F55	M	4		☞	☞	☞		☞	☞	☞					☞
	SCMT110502-G55	M	4		☞	☞	☞		☞	☞	☞					☞
	SCMT110502-G55W	M	4				☞	☞							☞	☞

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = ☞

→ dobra = ☞

→ średnia = ☞

Frez jeżowy

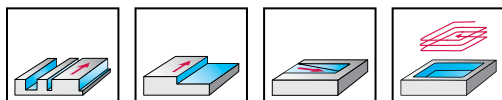
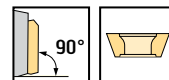
M5250 inch

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

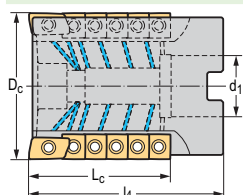


- Wersja z pełnymi zębami
- 2 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce



	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

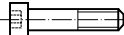


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

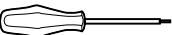
Oznaczenie	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
★ M5250.051-B19-03-62-16	2,000	0,750	3,150	2,441	3	1,305	3 / 15	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
★ M5250.051-B26-03-52-16	2,000	1,000	3,150	2,047	3	1,285	3 / 12	
★ M5250.064-B26-04-62-16	2,500	1,000	3,346	2,441	4	2,458	4 / 20	
★ M5250.076-B31-05-80-16	3,000	0,500	4,134	3,150	5	4,599	5 / 35	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

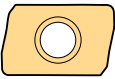
Elementy dodatkowe

	D _c [inch]	2	2,5	3
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wier- tarskich	FS2673	FS1614	FS2599

Wypożyczenie

	D _c [inch]	2-3
	Wkrętak dynamometryczny, analo- gowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	b inch	P		M		K		N		S	
					HC	WKP35G	HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WXP15	HC	WSP45G
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	SCGT110502-G51	G	4		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	SCHT110502-K85	H	4		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	SCMT110502-F55	M	4		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	SCMT110502-G55	M	4		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	SCMT110502-G55W	M	4		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra =  → dobra =  → średnia = 

  / * = Nowość w ofercie

Frezy kątowe

429

Frez do kopiowania z płytkami okrągłymi

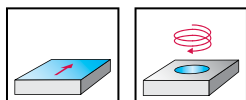
F2010

mm

RO . X1605M8

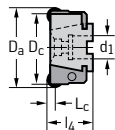
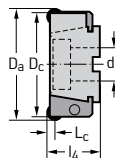
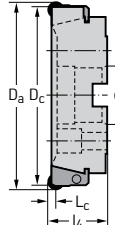
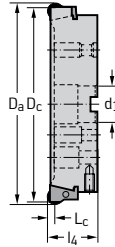


- Regulacja bicia osiowego
- 8 krawędzi skrawających na płytce, z powierzchniami wskaźnikowymi



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
★ F2010.B.080.Z06.08.R770M 	67	83	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
★ F2010.B.100.Z07.08.R770M ★ F2010.B.125.Z08.08.R770M 	87 112	103 128	32 40	52 65	8 8	7 8	1,84 3,56	7 8	RO . X1605M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
★ F2010.B.160.Z10.08.R770M ★ F2010.B.200.Z12.08.R770M ★ F2010.B.250.Z12.08.R770M ★ F2010.B.250.Z16.08.R770M 	147 187 237 237	163 203 253 253	40 60 60 60	65 65 65 65	8 8 8 8	10 12 12 16	5,6 8,71 16,2 16,3	10 12 12 16	RO . X1605M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
★ F2010.B.315.Z14.08.R770M ★ F2010.B.315.Z18.08.R770M 	302 302	318 318	60 60	82 82	8 8	14 18	35 23	14 18	RO . X1605M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

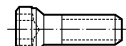
Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra =

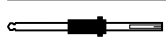
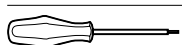
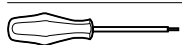
→ dobra =

→ średnia =

Elementy dodatkowe

	D _c [mm]	67-302
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR770M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D _c [mm]	67-302
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1486 (T20IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa Tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P					M			K				N		S		H
					HC					HC			HC				HC	HW	HC		HC
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	ROGX1605M08-G88	G	8	16																	
	ROHX1605M08-A57	H	8	16	☞	☞	☞	☞				☞	☞	☞	☞	☞				☞	
	ROMX1605M08-D57	M	8	16		☞	☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞			☞		
	ROMX1605M08-F67	M	8	16					☞	☞	☞								☞		
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		☞	☞	☞					☞	☞	☞	☞					

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

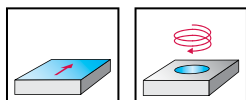
Frez do kopiowania z płytkami okrągłymi

F2010 inch

RO . X1605M8



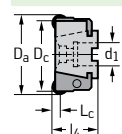
- Regulacja bicia osiowego
- 8 krawędzi skrawających na płytce, z powierzchniami wskaźnikowymi



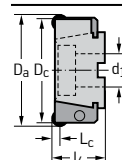
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie

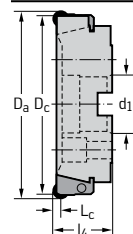
Oznaczenie	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
★ F2010.UB.076.Z06.08R770M	2,488	3,118	1,000	2,038	0,315	6	2,513	6	RO . X1605M8
★ F2010.UB.102.Z07.08R770M	3,488	4,118	1,250	2,083	0,315	7	5,732	7	RO . X1605M8
★ F2010.UB.127.Z08.08R770M	4,488	5,118	1,500	2,580	0,315	8	7,496	8	
★ F2010.UB.152.Z10.08R770M	5,488	6,079	1,500	2,580	0,315	10	13,095	10	
★ F2010.UB.203.Z12.08R770M	7,488	8,118	2,500	2,580	0,315	12	23,942	12	RO . X1605M8
★ F2010.UB.254.Z12.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	12	40,345	12	
★ F2010.UB.254.Z16.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	16	39,066	16	
★ F2010.UB.305.Z18.08R770M	11,488	12,118	2,500	2,580	0,315	18	48,81	18	RO . X1605M8



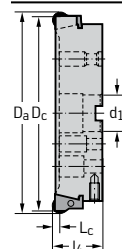
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→

bardzo dobra =

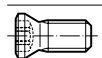
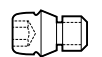
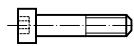
→

dobra =

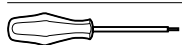
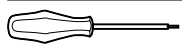
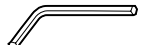
→

średnia =

Elementy dodatkowe

	D _c [inch]	2,488	3,488	4,488–5,488	7,488–11,488
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR770M	FR770M	FR770M	FR770M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1519	FS1565	FS1566	

Wypożyczenie

	D _c [inch]	2,488–11,488
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2042
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1486 (T20IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d inch	P				M			K				N		S			H
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																	
	ROHX1605M08-A57	H	8	0,630																	
	ROMX1605M08-D57	M	8	0,630																	
	ROMX1605M08-F67	M	8	0,630																	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	0,630																	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Frez do kopiowania z płytkami okrągłymi

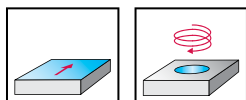
F2010

mm

RO . X1204M8

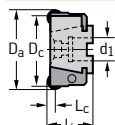
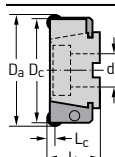
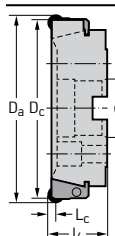
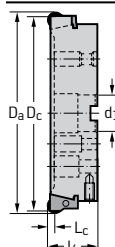


- Regulacja bicia osiowego
- 8 krawędzi skrawających na płytce, z powierzchniami wskaźnikowymi



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
★ F2010.B.080.Z06.06.R771M 	71	83	27	52	6	6	1,29	6	RO . X1204M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
★ F2010.B.100.Z07.06.R771M 	91	103	32	52	6	7	1,84	7	RO . X1204M8
★ F2010.B.125.Z08.06.R771M	116	128	40	65	6	8	3,56	8	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
★ F2010.B.160.Z10.06.R771M 	151	163	40	65	6	10	5,6	10	RO . X1204M8
★ F2010.B.200.Z12.06.R771M	191	203	60	65	6	12	8,71	12	
★ F2010.B.250.Z12.06.R771M	241	253	60	65	6	12	16,2	12	
★ F2010.B.250.Z16.06.R771M	241	253	60	65	6	16	16,3	16	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
★ F2010.B.315.Z14.06.R771M 	306	318	60	82	6	14	35	14	RO . X1204M8
★ F2010.B.315.Z18.06.R771M	306	318	60	82	6	18	23	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

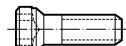
Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra =

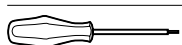
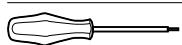
→ dobra =

→ średnia =

Elementy dodatkowe

	D _c [mm]	71-306
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR771M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)

Wyposażenie

	D _c [mm]	71-306
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa Tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d mm	P					M			K				N		S		H
					HC					HC			HC				HC	HW	HC	HC	HC
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12																	
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	☞	☞	☞	☞					☞	☞	☞	☞	☞			☞	
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		☞	☞	☞	☞	☞		☞		☞	☞	☞			☞		
	ROMX1204M08-F67	M	8	12					☞	☞	☞	☞							☞	☞	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		☞	☞	☞						☞	☞	☞	☞				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

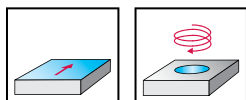
Frez do kopiowania z płytkami okrągłymi

F2010 inch

RO . X1204M8

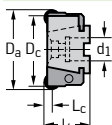
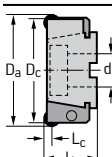
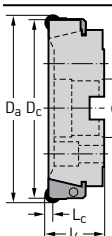
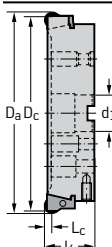


- Regulacja bicia osiowego
- 8 krawędzi skrawających na płytce, z powierzchniami wskaźnikowymi



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
★ F2010.UB.076.Z06.06R771M 	3,646	4,118	1,000	2,038	0,236	6	2,513	6	RO . X1204M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
★ F2010.UB.102.Z07.06R771M 	2,650	3,122	1,250	2,083	0,236	7	5,732	7	RO . X1204M8
★ F2010.UB.127.Z08.06R771M	4,724	5,197	1,500	2,580	0,236	8	7,496	8	
★ F2010.UB.152.Z10.06R771M	5,646	6,118	1,500	2,580	0,236	10	13,095	10	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
★ F2010.UB.203.Z12.06R771M 	7,646	8,118	2,500	2,580	0,236	12	23,942	12	RO . X1204M8
★ F2010.UB.254.Z12.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	12	40,345	12	
★ F2010.UB.254.Z16.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	16	39,066	16	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
★ F2010.UB.305.Z18.06R771M 	11,646	12,118	2,500	2,580	0,236	18	48,81	18	RO . X1204M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→

bardzo dobra = 😊

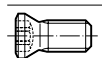
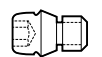
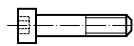
→

dobra = 😊

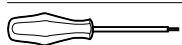
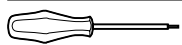
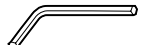
→

średnia = 😊

Elementy dodatkowe

	D _c [inch]	2,65	3,646	4,724–5,646	7,646–11,646
	Kaseta do korpusu narzędzia	FR771M	FR771M	FR771M	FR771M
	Śruba mocująca do kasety Moment dokręcający	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Trzpień regulacyjny	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1565	FS1519	FS1566	

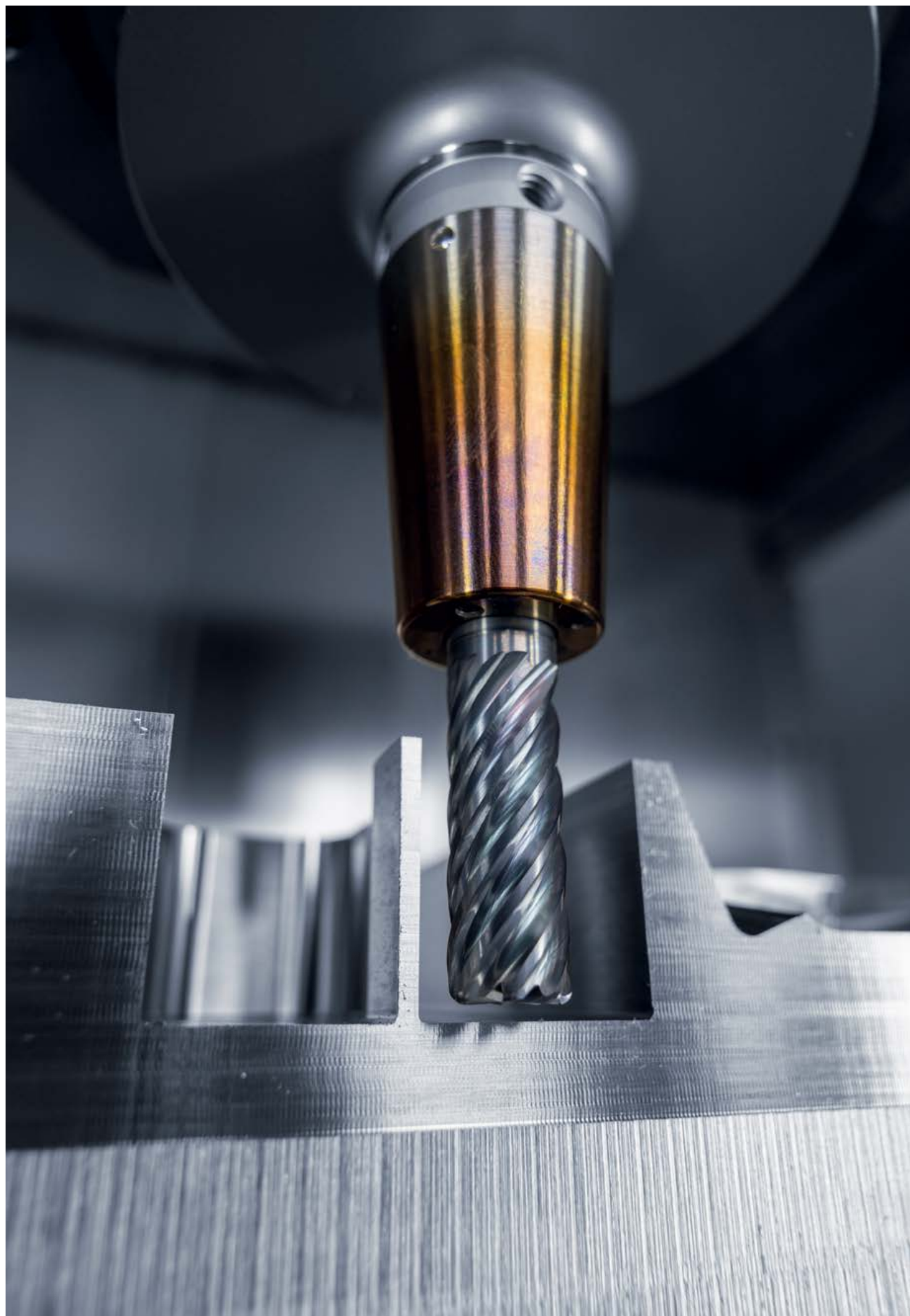
Wypożyczenie

	D _c [inch]	2,65–11,646
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne do płytki skrawającej	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny	FS2042
	Końcówka wymienna do kasety	FS2051 (SW 4)
	Wkrętak do płytki skrawającej	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak do trzpieni regulacyjnych	FS228 (T20)
	Klucz DIN 2936 do kasety	ISO2936-4 (SW 4)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	d inch	P				M				K				N		S			H	
					HC				HC				HC				HC	HW	HC			H	
					WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																			
	ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺				☺		
	ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺			
	ROMX1204M08-F67	M	8	0,472					☺	☺	☺	☺							☺	☺			
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



E – Oprawki

E1: Oprawki stałe		Strona
Oprawki stałe	Schemat programu	
	Uchwyty mocujące Walter Capto™	440
	Oprawki Walter Capto™	441
	Oprawki VDI, jednoczęściowe	443
	Oprawki specyficzne dla maszyny, jednoczęściowe	444
	Oprawka do wytaczadeł Accure-tec, z tłumieniem drgań – QuadFit	445
	Wytaczadła – głowica wymienna QuadFit	446
E2: Oprawki obrotowe		Strona
Oprawki obrotowe	Schemat programu	
	Oprawki Walter Capto™	448
	Oprawki Walter NCT	450
	Oprawki ScrewFit do główek czołowych	453
	Oprawki ConeFit do głowic frezarskich	455
	Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK	456
	Accure-tec – oprawki do frezów z tłumieniem drgań	460
E2: Elementy i wyposażenie dodatkowe - oprawki ogólnie		Strona
Elementy i wyposażenie dodatkowe - oprawki ogólnie	Schemat programu	
	Elementy i wyposażenie dodatkowe - oprawki ogólnie	462

Oprawki Walter Capto™



Uchwyty mocujące VDI DIN
69880



Uchwyty mocujące



Uchwyty mocujące



Uchwyty mocujące

Oznaczenie	TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060	Typ 2080 / 2085	Typ 2000	TYP 2090
Po stronie maszyny	VDI DIN 69880	Chwyt kwadratowy	Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą	Mocowanie przy pomocy tulei rozprężnej
Po stronie narzędzia	C3 - C6	C3 - C5	C3 - C5	C3 - C8

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

TYP2030

TYP2080

TYP3000

TYP2090

Oprawki Walter Capto™



Master HSK DIN 69893-1 A



Master DIN 69871 AD/B

Master MAS-BT JIS B 6339
AD/B

Master DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	AB584-HSK-MASTER	C.-390B.140	C.-390B.55 + C.-390B.58	C.-390B.540 + C.-390.540
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Po stronie narzędzia	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

AB584-HSK-MASTER

C-390B-140

C-390B-55

C-390B-540

Master MAS-BT JIS B 6339
AD/B

Master ASME B5.50



Przedłużka



Redukcje

Oznaczenie	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-A390B.45	C.-391.01	C.-391.02
Po stronie maszyny	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

C-390B-555

C-A390B-45

C-391-01

C-391-02

Oprawki Walter Capto™



Oprawka osiowa



Walter Capto™ – oprawka osiowa



Oprawka promieniowa



Walter Capto™ – oprawka promieniowa

Oznaczenie	C.-ASH	A2120-C...-P	C.-ASHA	A2121-C...-P
Po stronie maszyny	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	20 x 20 - 3/4 x 3/4	20 x 20 - 25 x 25	32 x 25 - 32 x 32	20 x 20 - 25 x 25

Strona w katalogu

Kod QR



C-Ash



A2120-C-P



C-ASHA



A2121-C-P

www.walter-tools.com/woc/


Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji

Oznaczenie	A3000-C
Po stronie maszyny	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	Q25 - Q50

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

A3000-C

Oprawki VDI, jednoczęściowe



Master VDI DIN 69880

Oprawka VDI – narzędzia z
chwytem DIN 69880Oprawka VDI – narzędzia z
chwytem DIN 69880Oprawka VDI – listwy do
przecinania DIN 69880

Oznaczenie	AK135M	A2120-V...-P	A2121-V...-P	A2110-V...-P
Po stronie maszyny	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880
Po stronie narzędzia	80	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	26R - 32R

Strona w katalogu

Kod QR



AK135M



A2120-V-P



A2121-V-P



A2110-V-P

www.walter-tools.com/woc/
Oprawka VDI – listwy do
przecinania DIN 69880

Oznaczenie	A2111-V...-P
Po stronie maszyny	VDI DIN 69880
Po stronie narzędzia	26R - 32R

Strona w katalogu

Kod QR



A2111-V-P

www.walter-tools.com/woc/

Oprawki dostosowane do maszyn, jednoczęściowe



Oprawka Doosan – narzędzia z chwytem DIN 69880



Oprawka BMT – narzędzia z chwytem DIN 69880



Oprawka do ostrzy do przecinania BMT



Oprawka Nakamura – ostrza przecinakowe

Oznaczenie	A2120-D0...-P	A2120-BT...-P	A2110-BT...-P	A2110-NA...-P
Po stronie maszyny	Doosan	BMT	BMT	Nakamura
Po stronie narzędzia	25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	26R - 32R	32R

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

A2120-D0-P

A2120-BT-P

A2110-BT-P

A2110-NA-P

Oprawka do wytaczadeł Accure-tec®, z tłumieniem drgań – QuadFit™



Oprawka z chwytem walcowym
– z tłumieniem wibracji



Oprawka z chwytem walcowym
– z tłumieniem wibracji



Walter Capto™ oprawka – z
tłumieniem wibracji



Walter Capto™ oprawka – z
tłumieniem wibracji

Oznaczenie	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą	Chwyt walcowy	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Strona w katalogu

Kod QR



A3000



A3001



A3000-C



A3001-C

www.walter-tools.com/woc/



Oprawka HSK-T – z
tłumieniem wibracji



Oprawka HSK-T – z
tłumieniem wibracji

Oznaczenie	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7
Po stronie narzędzia	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Strona w katalogu

Kod QR



A3000-HSK-T



A3001-HSK-T

www.walter-tools.com/woc/

Pręty do wytaczania - QuadFit



Chwyt cylindryczny - QuadFit

Oznaczenie	A2100
------------	-------

Po stronie maszyny Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą

Po stronie narzędzia	Q40 - QL60
----------------------	------------

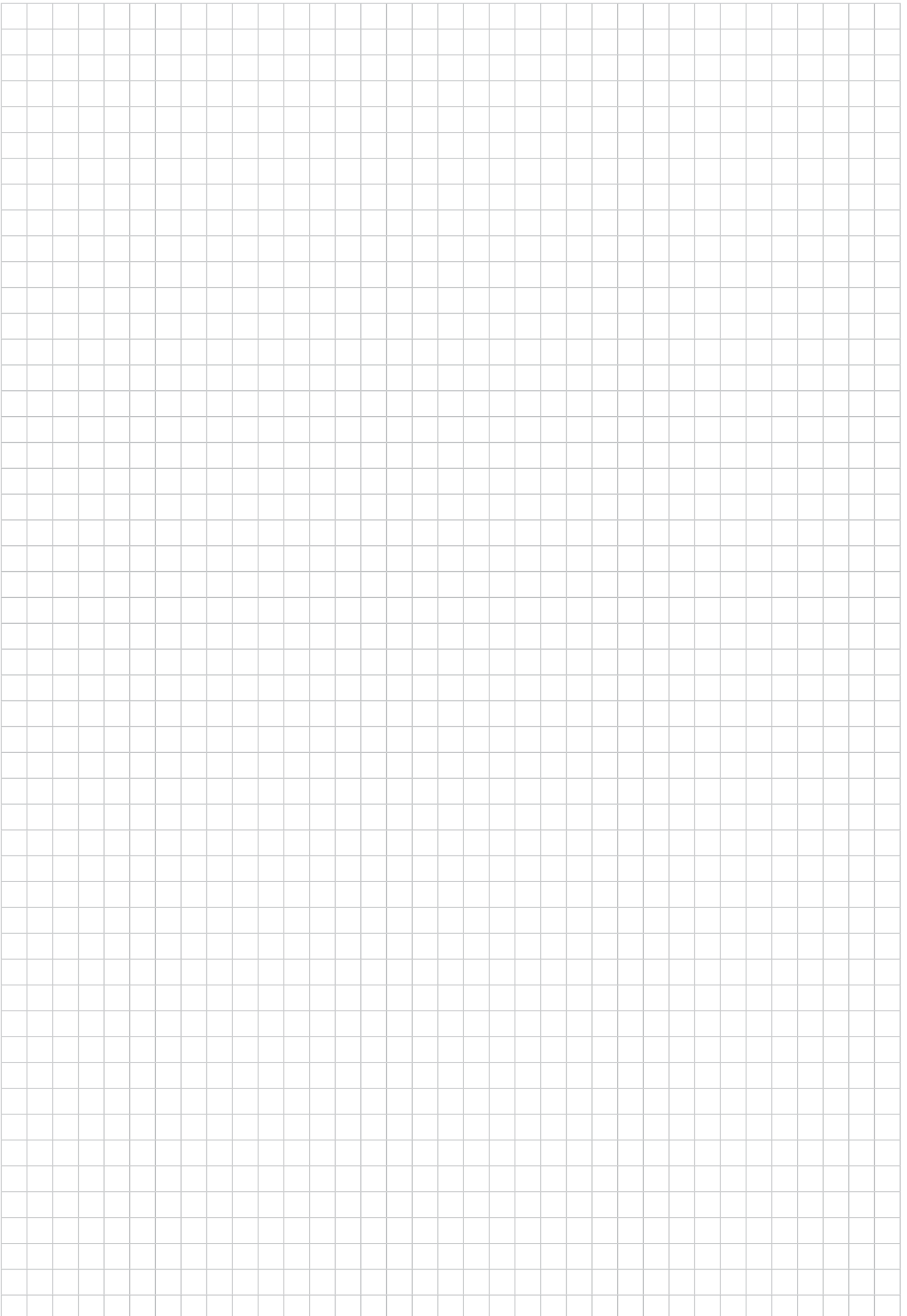
Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

A2100



Oprawki Walter Capto™



Master HSK DIN 69893-1 A



Master DIN 69871 AD/B


Master MAS-BT JIS B 6339
AD/B


Master DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	AB584-HSK-MASTER	C.-390B.140	C.-390B.55 + C.-390B.58	C.-390B.540 + C.-390.540
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Po stronie narzędzia	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

AB584-HSK-MASTER

C.-390B-140

C.-390B-55

C.-390B-540


Master MAS-BT JIS B 6339
AD/B


Master ASME B5.50



Przedłużka



Redukcje

Oznaczenie	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-A390B.45	C.-391.01	C.-391.02
Po stronie maszyny	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

C.-390B-555

C.-A390B-45

C.-391-01

C.-391-02

Oprawki Walter Capto™



Oprawki zaciskowe ER



Chwyt Weldon

Oprawka do narzędzi
wiertarskichOprawki do frezów
nasadzanych

Oznaczenie	C.-391.14	C.-391.20	C.-391.27	AK155.8.C
Po stronie maszyny	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	ER20 - ER40	1 - 1 1/4	16 - 40	1 - 1 1/4

Strona w katalogu

Kod QR



C.-391-14



C.-391-20



C.-391-27



AK155-8-C

www.walter-tools.com/woc/
Oprawka hydrauliczna Walter
Capto™ ISO 26623-1Oprawka do gwintowania
synchronicznegoWalter Capto™ oprawka – z
tłumieniem wibracji

Oznaczenie	AK182.C	AB035-C	AC001-C
Po stronie maszyny	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	12 - 20	ER11 - ER40	16 - 40

Strona w katalogu

Kod QR



AK182-C



AB035-C



AC001-C

www.walter-tools.com/woc/

Oprawki Walter NCT



Master DIN 2080



Master DIN 69871-1 AD



Master ANSI ASME B5.50



ANSI ASME B5.50 Master

Oznaczenie	A100M.1	A100M.2	A100M.3	A100M.U3
Po stronie maszyny	M_SKG20D _x_	SK DIN 69871	ASME B 5.50	ASME B 5.50
Po stronie narzędzia	32 - 80	25 - 80	63 - 80	25 - 80

Strona w katalogu

Kod QR



A100M-1



A100M-2



A100M-3



A100M-U3

www.walter-tools.com/woc/


Master MAS-BT JIS B 6339



Master DIN 69871-1 AD/B



Master DIN 69893-1 A



Master Walter Capto™

Oznaczenie	A100M.4	AK200M.2	A100M...HSK	A100M.8
Po stronie maszyny	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	25 - 80	40 - 80	25 - 80	25 - 80

Strona w katalogu

Kod QR



A100M-4



AK200M-2



A100M-HSK



A100M-8

www.walter-tools.com/woc/

Oprawki Walter NCT



Przedłużka



Redukcja



Przedłużka do frezów DIN 1835 B



Oprawki kombi do frezów nasadzanych

Oznaczenie	A101M	A102M	A175	A150M
Po stronie maszyny	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT	DIN 1835 B	Oprawka modułowa NCT
Po stronie narzędzia	25 - 80	25 - 63	5 - 4 (5/32)	16 - 60

Strona w katalogu

Kod QR



A101M



A102M



A175



A150M

www.walter-tools.com/woc/



Oprawki do frezów nasadzanych



Oprawki do frezów nasadzanych



Oprawka kombi do frezów nasadzanych - inch



Chwyt Weldon

Oznaczenie	A155M	AK155M	AK155M.U0	A170M
Po stronie maszyny	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT
Po stronie narzędzia	22 - 60	16 - 40	1 - 1 1/4	10 - 40

Strona w katalogu

Kod QR



A155M



AK155M



AK155M-U0



A170M

www.walter-tools.com/woc/

Oprawki Walter NCT



Oprawka do tulejki
mimośrodowej



Krótkie oprawki wiertarskie



Oprawki zaciskowe ER



Oprawki zaciskowe ER DIN
1835 B

Oznaczenie	A170M...Ex	A201M	AK300M	A305
Po stronie maszyny	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT	DIN 1835 B
Po stronie narzędzia	32 - 50	1 - 13	ER16 - ER40	ER11 - ER16

Strona w katalogu

Kod QR



A170M-EX



A201M



AK300M



A305

www.walter-tools.com/woc/



Oprawki szybkowymienne do
gwintowników



Oprawka do gwintowania
synchronicznego

Oznaczenie	A320M	AB035-N
Po stronie maszyny	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT
Po stronie narzędzia	1 - 5	ER20 - ER25

Strona w katalogu

Kod QR



A320M



AB035-N

www.walter-tools.com/woc/

Oprawki ScrewFit do części czołowych



Redukcja



Redukcja



Oprawka DIN 1835 A



Oprawka DIN 1835 A

Oznaczenie	AK521	AK522	AK510	A510
Po stronie maszyny	ScrewFit	Walcowe modułowe	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy
Po stronie narzędzia	T09 - T36	T14 - T28	T09 - T45	T09 - T28

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

AK521

AK522

AK510

A510



Oprawka DIN 1835 A



Oprawka NCT



Oprawka DIN 69893-1 A



Oprawka DIN 69893-1 A

Oznaczenie	AK512	AK520	AK530	AK531
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy	Oprawka modułowa NCT	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
Po stronie narzędzia	T14 - T28	T18 - T45	T09 - T45	T18 - T45

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

AK512

AK520

AK530

AK531

Oprawki ScrewFit do części czołowych



Oprawka DIN 69871 AD/B



Oprawka DIN 69871 AD/B



Oprawka Walter Capto™



Oprawki zaciskowe ER

Oznaczenie	AK540	AK541	AK580.C	AK300.T
Po stronie maszyny	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	Walter Capto™ wg ISO 26623	ScrewFit
Po stronie narzędzia	T09 - T45	T18 - T45	T14 - T45	ER11 - ER25

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

AK540

AK541

AK580-C

AK300-T



Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji



Oprawka HSK – z tłumieniem drgań



Oprawka SK – z tłumieniem drgań



Oprawka MAS-BT – z tłumieniem drgań

Oznaczenie	AC060-C	AC060-H	AC060-S	AC060-J
Po stronie maszyny	Walter Capto™ wg ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Po stronie narzędzia	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

AC060-C

AC060-H

AC060-S

AC060-J

Oprawki ConeFit do głowic frezarskich



Oprawka DIN 6535 HA



Oprawka DIN 69893-1 A



Oprawka Walter Capto™

Oznaczenie	AK610	AK631	AK681
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

AK610

AK631

AK681

Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK



Oprawka do frezów
nasadzanych DIN 69893-1 A



Oprawka do frezów
nasadzanych DIN 69893-1 A



Oprawka HSK – z tłumieniem
drgań



Oprawka Weldon DIN 69893-1
A

Oznaczenie	A155...HSK	AK155...HSK	AC001-H	A170...HSK
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
Po stronie narzędzia	22 - 60	16 - 40	16 - 40	6 - 40

Strona w katalogu

Kod QR



A155-HSK



AK155-HSK



AC001-H



A170-HSK

www.walter-tools.com/woc/



Oprawka mocowana
skurczowo DIN 69893-1 A



Oprawka hydrauliczna DIN
69893-1 A



Wąska oprawka hydrauliczna
DIN 69893-1 A



Oprawka zaciskowa ER DIN
69893-1 A

Oznaczenie	A560.H	AK182.H	AB019-H	AK300...HSK
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
Po stronie narzędzia	5 - 25	12 - 32	6 - 20	ER16 - ER40

Strona w katalogu

Kod QR



A560-H



AK182-H



AB019-H



AK300-HSK

www.walter-tools.com/woc/

Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK



Oprawka do gwintowania
synchronicznego



Oprawka do gwintowania
synchronicznego



Oprawka do frezów
nasadzanych DIN69871-A



Oprawka do frezów
nasadzanych DIN 69871 AD/B

Oznaczenie	AB035-H	AB035-W	A155.S	AK155.S
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A	DIN 6535 HE, dodatkowe spłaszczenie 180° DIN 6535 HB	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Po stronie narzędzia	ER20 - ER40	ER11 - ER25	22 - 60	16 - 32

Strona w katalogu

Kod QR



AB035-H



AB035-W



A155-S



AK155-S

www.walter-tools.com/woc/



Oprawka SK – z tłumieniem
drgań



Oprawka do frezów
nasadzanych MAS-BT JIS B
6339



Oprawka do frezów
nasadzanych MAS-BT JIS B
6339



Oprawka MAS-BT – z
tłumieniem drgań

Oznaczenie	AC001-S	A155.BT	AK155.BT	AC001-J
Po stronie maszyny	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339	JIS B 6339	JIS B 6339 AD/B
Po stronie narzędzia	16 - 40	16 - 60	16 - 32	16 - 40

Strona w katalogu

Kod QR



AC001-S



A155-BT



AK155-BT



AC001-J

www.walter-tools.com/woc/

Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK



Oprawka do frezów
nasadzanych ASME B5.50



Oprawka CAT-V – z
tłumieniem drgań



Oprawka Weldon DIN 69871
AD/B



Oprawka Weldon MAS-BT JIS
B 6339

Oznaczenie	AB001.K	AC001.K	AK170.S	AK170.BT
Po stronie maszyny	ASME B 5.50	ASME B 5.50	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339
Po stronie narzędzia	1 - 2 1/2	1 - 1 1/2	6 - 40	6 - 40

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

AB001-K

AC001-K

AK170-S

AK170-BT



Oprawka z chwytem Weldon
ASME B5.50



Oprawka hydrauliczna DIN
69871



Oprawka hydrauliczna MAS-BT
JIS B 6339



Oprawka hydrauliczna ASME
B5.50

Oznaczenie	AB044.K	AK182.S	AK182.BT	AK182.CAT
Po stronie maszyny	ASME B 5.50	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339	ASME B 5.50
Po stronie narzędzia	1 - 1 1/4	12 - 32	12 - 32	20 - 32

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

AB044-K

AK182-S

AK182-BT

AK182-CAT

Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK



Oprawka zaciskowa ER DIN
69871 A



Oprawka zaciskowa ER MAS-
BT JIS B 6339



Oprawka zaciskowa ER ASME
B5.50



Oprawka do gwintowania
synchronicznego

Oznaczenie	AK300.S	AK300.BT	AB009.K	AB035-S
Po stronie maszyny	M_SKG10 _x_	M_SKG50 _x_	ASME B 5.50	SK DIN 69871
Po stronie narzędzia	ER16 - ER40	ER16 - ER40	ER16 - ER40	ER20 - ER40

Strona w katalogu

Kod QR



AK300-S



AK300-BT



AB009-K



AB035-S

www.walter-tools.com/woc/



Oprawka do gwintowania
synchronicznego

Oznaczenie	AB035-J
Po stronie maszyny	JIS B 6339
Po stronie narzędzia	ER11 - ER40

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

AB035-J

Oprawki Accure-tec® do frezów, z tłumieniem drgań



Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji



Oprawka HSK – z tłumieniem drgań



Oprawka SK – z tłumieniem drgań



Oprawka MAS-BT – z tłumieniem drgań

Oznaczenie	AC001-C	AC001-H	AC001-S	AC001-J
Po stronie maszyny	Walter Capto™ wg ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Po stronie narzędzia	16 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40

Strona w katalogu

Kod QR



AC001-C



AC001-H



AC001-S



AC001-J

www.walter-tools.com/woc/



Oprawka CAT-V – z tłumieniem drgań



Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji



Oprawka HSK – z tłumieniem drgań



Oprawka SK – z tłumieniem drgań

Oznaczenie	AC001.K	AC060-C	AC060-H	AC060-S
Po stronie maszyny	ASME B 5.50	Walter Capto™ wg ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B
Po stronie narzędzia	1 - 1 1/2	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28

Strona w katalogu

Kod QR



AC001-K



AC060-C



AC060-H



AC060-S

www.walter-tools.com/woc/

Oprawki Accure-tec® do frezów, z tłumieniem drgań



Oprawka MAS-BT – z tłumieniem drgań

Oznaczenie	AC060-J
Po stronie maszyny	JIS B 6339 AD/B
Po stronie narzędzia	T18 - T28

Strona w katalogu

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

AC060-J

Informacje ogólne – oprawki



Oprawka wytaczadła


Tuleje redukcyjne do
chłodzenia zewnętrznego

Tuleje redukcyjne do
chłodzenia zewnętrznego

Do tulejek zaciskowych ER wg
DIN 6499

Oznaczenie	A2140-W	FS...	SL...	C330
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy ze spłaszczeniem	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	DIN 6499
Po stronie narzędzia	6 - 25	3 - 25	1 - 3/16	1.0 - 0.5 - 6.00 - 5.50

Strona w katalogu

Kod QR



A2140-W



FS



SL



C330

www.walter-tools.com/woc/

Tulejki zaciskowe do
gwintowania ER DIN 6499

Dysze chłodzące do tulejek
zaciskowych ER


Wkładka szybkowymienna


Synchroniczna wkładka
szybkowymienna ER

Oznaczenie	C340	GL00..	A331	AB735-ER
Po stronie maszyny	DIN 6499		Tap adapter SES	DIN 6499
Po stronie narzędzia	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	ER32	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	8 - 19

Strona w katalogu

Kod QR



C340



GL00



A331



AB735-ER

www.walter-tools.com/woc/

Informacje ogólne – oprawki



Synchroniczna wkładka szybkowymienna

Oznaczenie	AB735-ER-R
Po stronie maszyny	Tap adapter SES
Po stronie narzędzia	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00

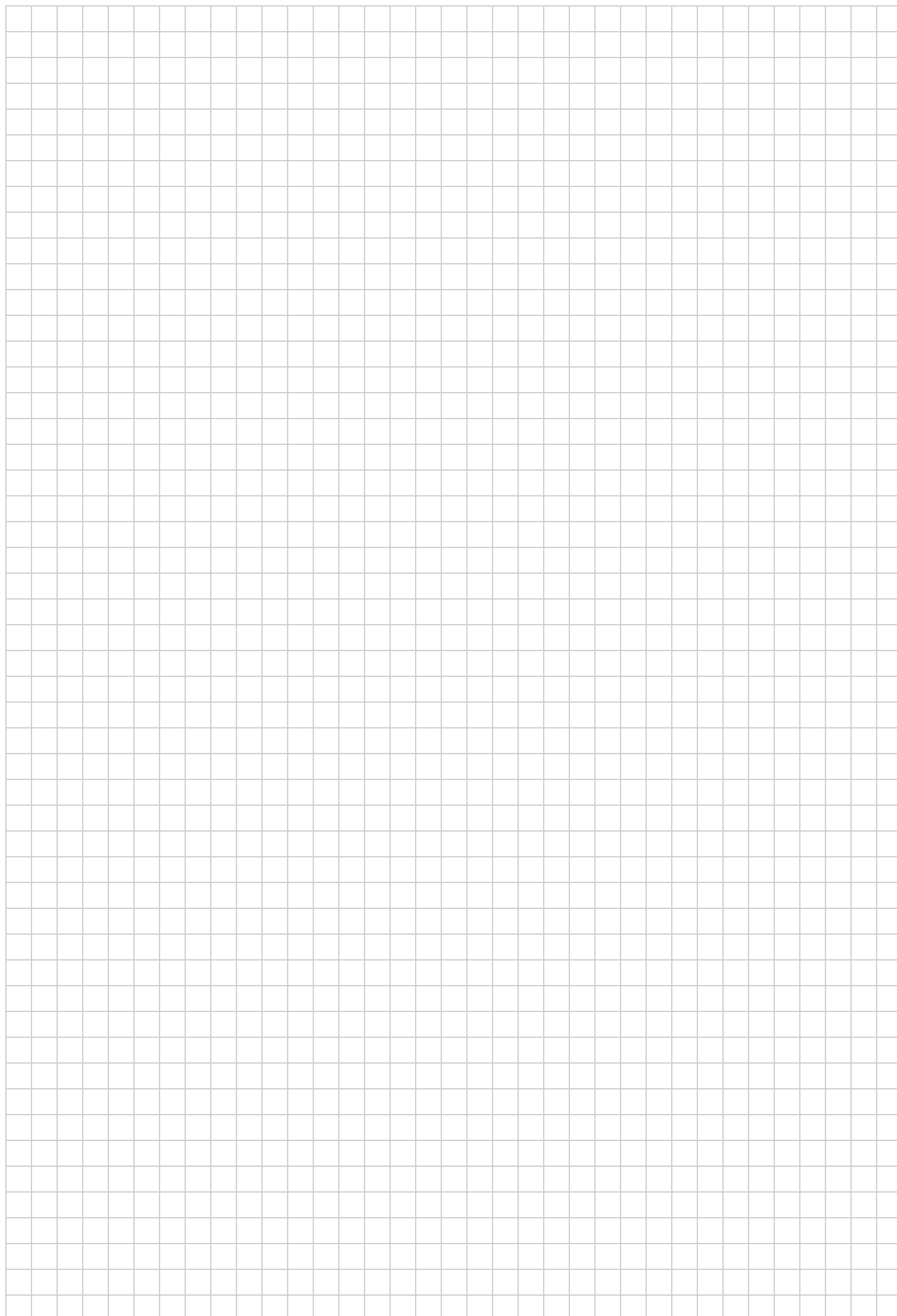
Strona w katalogu

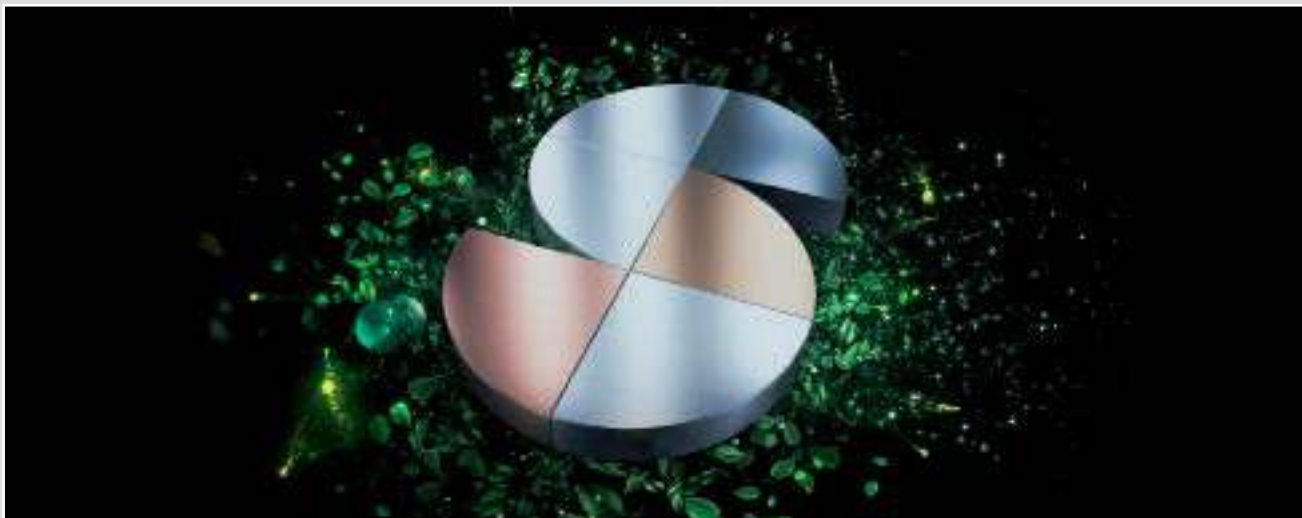
Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

AB735-ER-R





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) 216 528 1900 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吴区新畅南路 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
Waukesha WI, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com

