WALTER
Engineering Kompetenz

Toczenie, wiercenie, gwintowanie, frezowanie, oprawki

Katalog
Wydanie 2025-1

_ INNOWACJE WYZNACZAJĄCE STANDARDY.

Asortyment i innowacje firmy Walter 2025



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



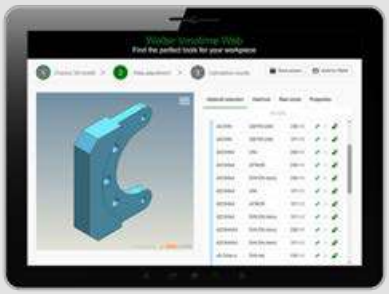
Wyszukiwanie według narzędzia
W internetowym katalogu Walter produkty można znaleźć w oparciu o tradycyjną strukturę naszego katalogu produktów, a także z wykorzystaniem funkcji filtrowania i wyszukiwania. Zintegrowano również: funkcję zakupów oraz linki do rysunków i modeli.

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.

Asortyment i innowacje firmy Walter 2024

Spis treści

		Strona
A – Toczenie		11
	A1: Toczenie wg ISO	14
	A2: Rowkowanie	70
	A3: Toczenie gwintów	124
B – Wiercenie		157
	B1: Wiercenie w pełnym materiale	160
	B2: Wytaczanie i wytaczanie precyzyjne	221
	B3: Rozwiercanie	235
C – Gwintowanie		239
	C1: Gwintowanie	242
	C2: Wygniatanie	256
	C3: Frezowanie gwintów	260
D – Frezowanie		301
	D1: Narzędzia frezarskie pełnowęglikowe	304
	D2: Narzędzia frezarskie z płytkami skrawającymi	362
E – Oprawki		423
	E1: Oprawki stałe	424
	E2: Oprawki obrotowe	431
	E3: Elementy i wyposażenie dodatkowe - oprawki ogólnie	460

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.

Drivox·tec™

Narzędzia wiertarskie Drivox·tec™ wykonane z pełnego węglika spiekanego lub stali szybkotnącej HSS charakteryzują się wysoką wydajnością, jakością i bezpieczeństwem procesu. Łączą w sobie wszystkie dziesięciolecia rozwoju technologii firmy Walter i reprezentują ewolucję w wierceniu, zarówno pod względem makro i mikro geometrii, takich jak profil rowków wiórowych lub przygotowania krawędzi, jak również w kwestii technologii produkcji i powlekania.

Drion·tec®

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

Groov·tec™

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

Krato·tec®

Krato·tec® to unikalna technologia powlekania firmy Walter do narzędzi pełnowęglikowych. 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.

Thread·tec™

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

Thrill·tec®

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

Walter BLAXX

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

Walter Xpress

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

Walter Precision XT

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

Walter Boring XT

Narzędzia do wytaczania zgrubnego są używane do poszerzania istniejącego otworu. W tym przypadku chodzi przede wszystkim o usuwanie materiału. 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

Pełnowęglikowe 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 × Dc, przy najwyższej precyzji i opłacalności ekonomicznej.

Xill·tec®

Xill·tec®, frezy pełnowęglikowe 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 CO_2.

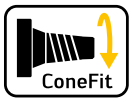
X·treme Evo

Wiertła pełnowęglikowe 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.

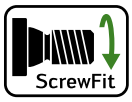
Technologie w firmie Walter (ciąg dalszy)



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, pełnowęglikowy 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.



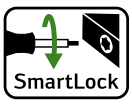
Podczas operacji toczenia i rowkowania w punkcie powstawania wiórów działa precyzyjne chłodzenie firmy Walter. Podwójny strumień chłodziwa trafia dokładnie na powierzchnię przyłożenia i powierzchnię natarcia. W przypadku operacji wiercenia wylot strumienia chłodziwa przesuwa się w pobliżu krawędzi skrawającej.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



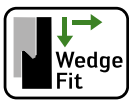
Walter DeVibe to technologia antywibracyjna dla frezów do gwintów. U jej podstaw leży "faza uspokajająca", która zmniejsza kąt przyłożenia na powierzchni czołowej. To wspiera narzędzie poprzez zminimalizowanie wibracji. DeVibe zapewnia wyższą jakość powierzchni i parametrów skrawania, szczególnie w przypadku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



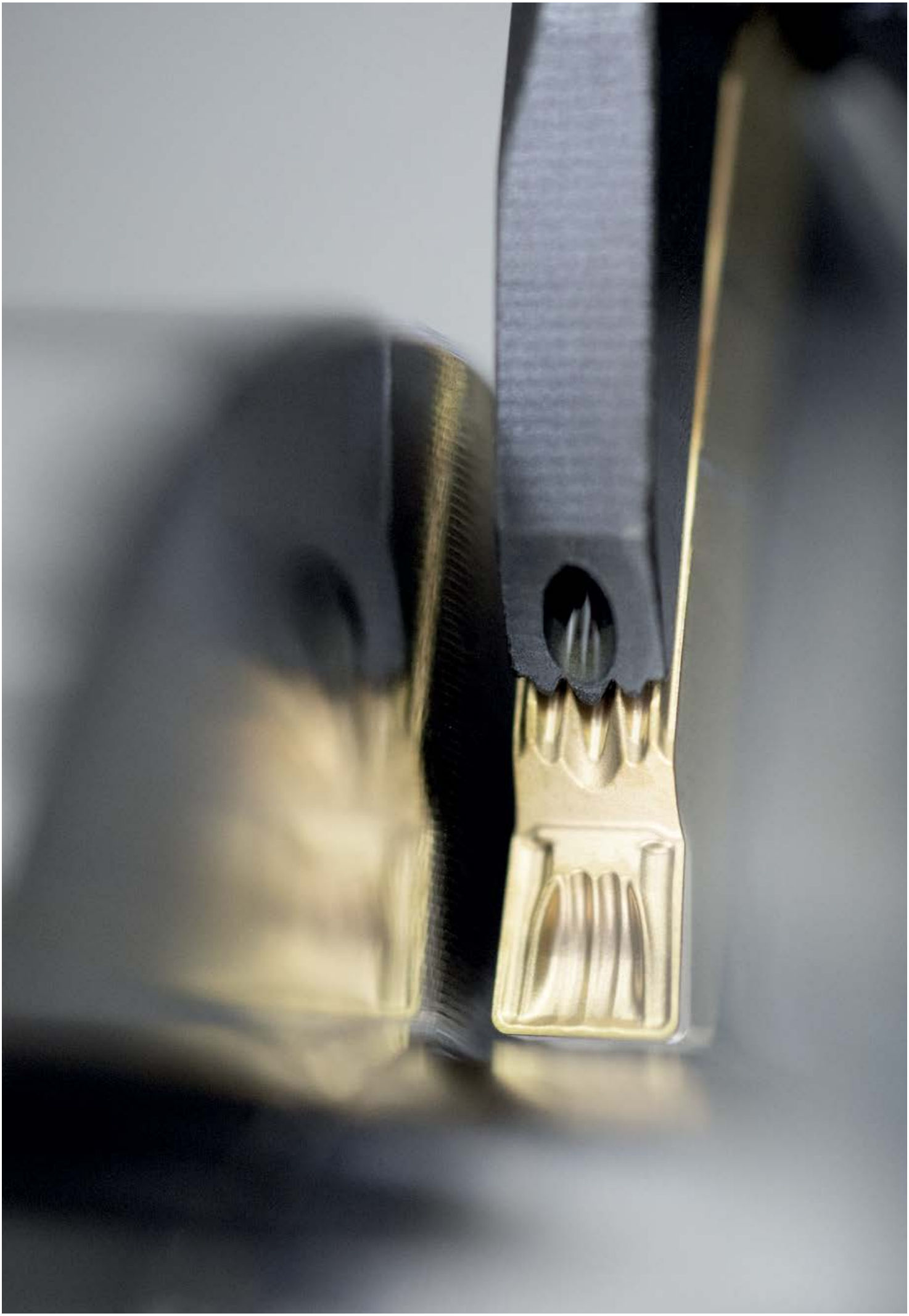
„Flash" oznacza specjalne frezy pełnowęglikowe do frezowania z dużym posuwem. Geometria czołowa zmniejsza grubość wióra „h" i umożliwia bardzo wysokie posuwy na ostrze. Występujące siły są skierowane osiowo w kierunku mocowania narzędzia, co stabilizuje proces obróbki.



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.

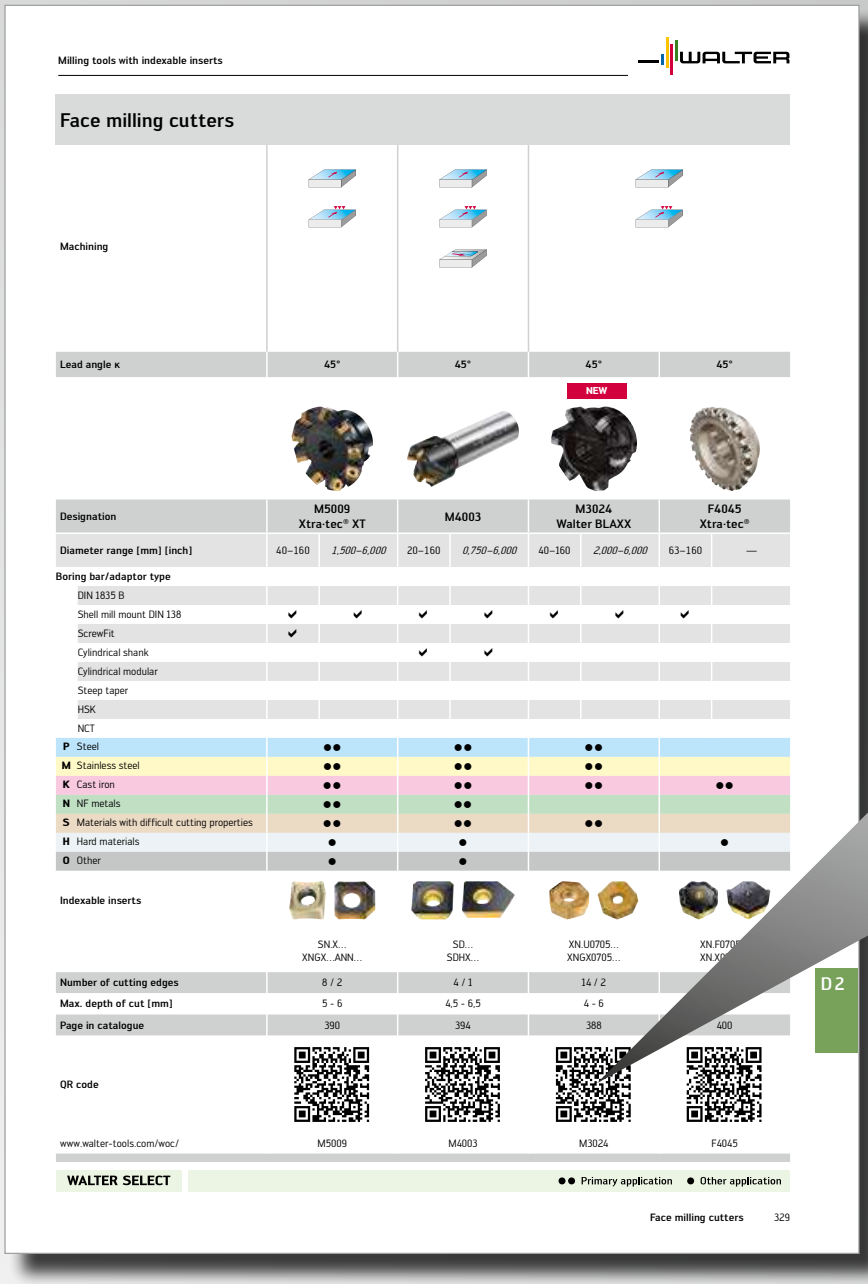


WedgeFit to interfejs do rowkowania i toczenia. Jego podwójny klin umożliwia pochłanianie sił skrawania nie tylko przez śrubę mocującą, ale również przez dwa kliny. Oprócz prostej i szybkiej obsługi zapewnia to wyjątkowo wysoką stabilność i sztywność. Ponad 1000 możliwych kombinacji modułu i narzędzia pomocniczego maksymalizuje elastyczność systemu.



Struktura nowego katalogu zbiorczego Walter

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



Milling tools with indexable inserts

WALTER

Face milling cutters

Machining								
Lead angle κ	45°		45°		45°		45°	
					NEW			
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								
DIN 1835 B								
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
Cylindrical shank			✔	✔				
Cylindrical modular								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Steel	●●		●●		●●			
M Stainless steel	●●		●●		●●			
K Cast iron	●●		●●		●●		●●	
N NF metals	●●		●●					
S Materials with difficult cutting properties	●●		●●		●●			
H Hard materials	●		●				●	
O Other	●		●					
Indexable inserts	SN.X... XNGX...ANN...		SD... SDHX...		XN.U0705... XNGX0705...		XN.F070... XN.X...	
Number of cutting edges	8 / 2		4 / 1		14 / 2			
Max. depth of cut [mm]	5 - 6		4,5 - 6,5		4 - 6			
Page in catalogue	390		394		388		400	
QR code								
www.walter-tools.com/woc/	M5009		M4003		M3024		F4045	

WALTER SELECT ●● Primary application ● Other application

Face milling cutters 329

D2

Szybki przegląd produktów, z zastosowaniami, materiałami i kodami QR

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

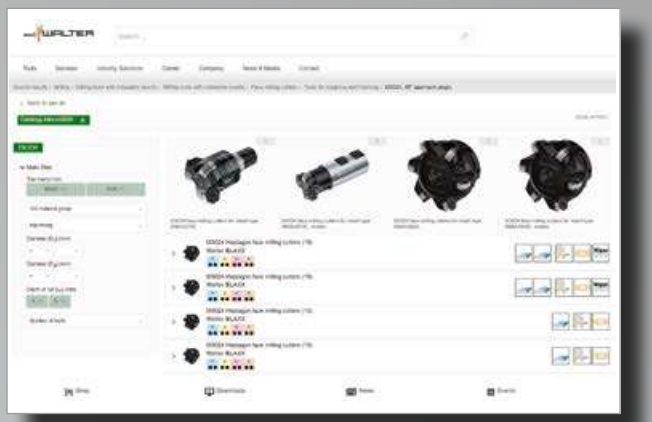
NEW Narzędzia z tym oznaczeniem należą do innowacji produktowych i są uwzględnione w przeglądzie produktów.

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

Zeskanowanie kodu QR

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

M3024



Bezpośredni link

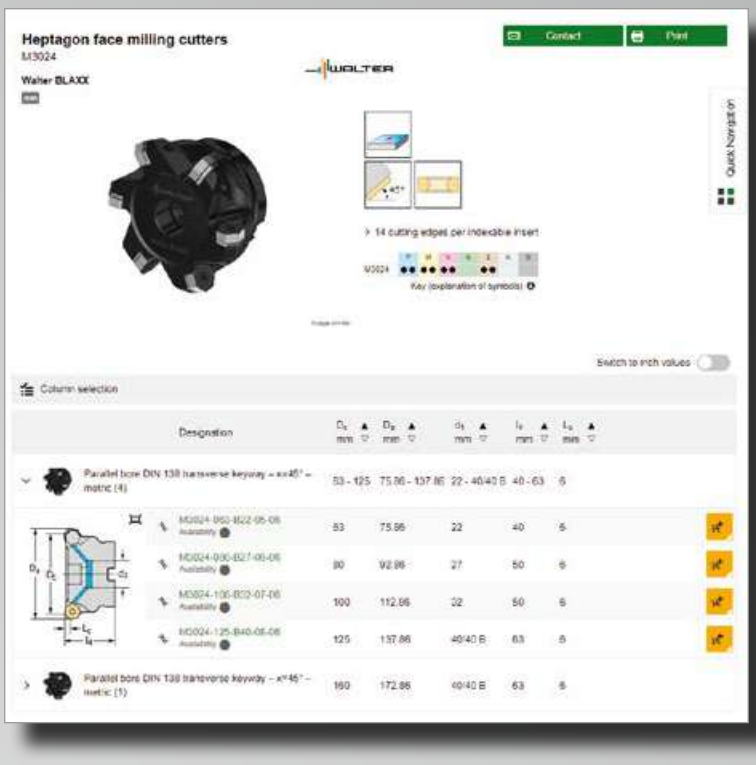
Alternatywnie do skanowania kodu QR można również wpisać link bezpośrednio w przeglądarce internetowej:

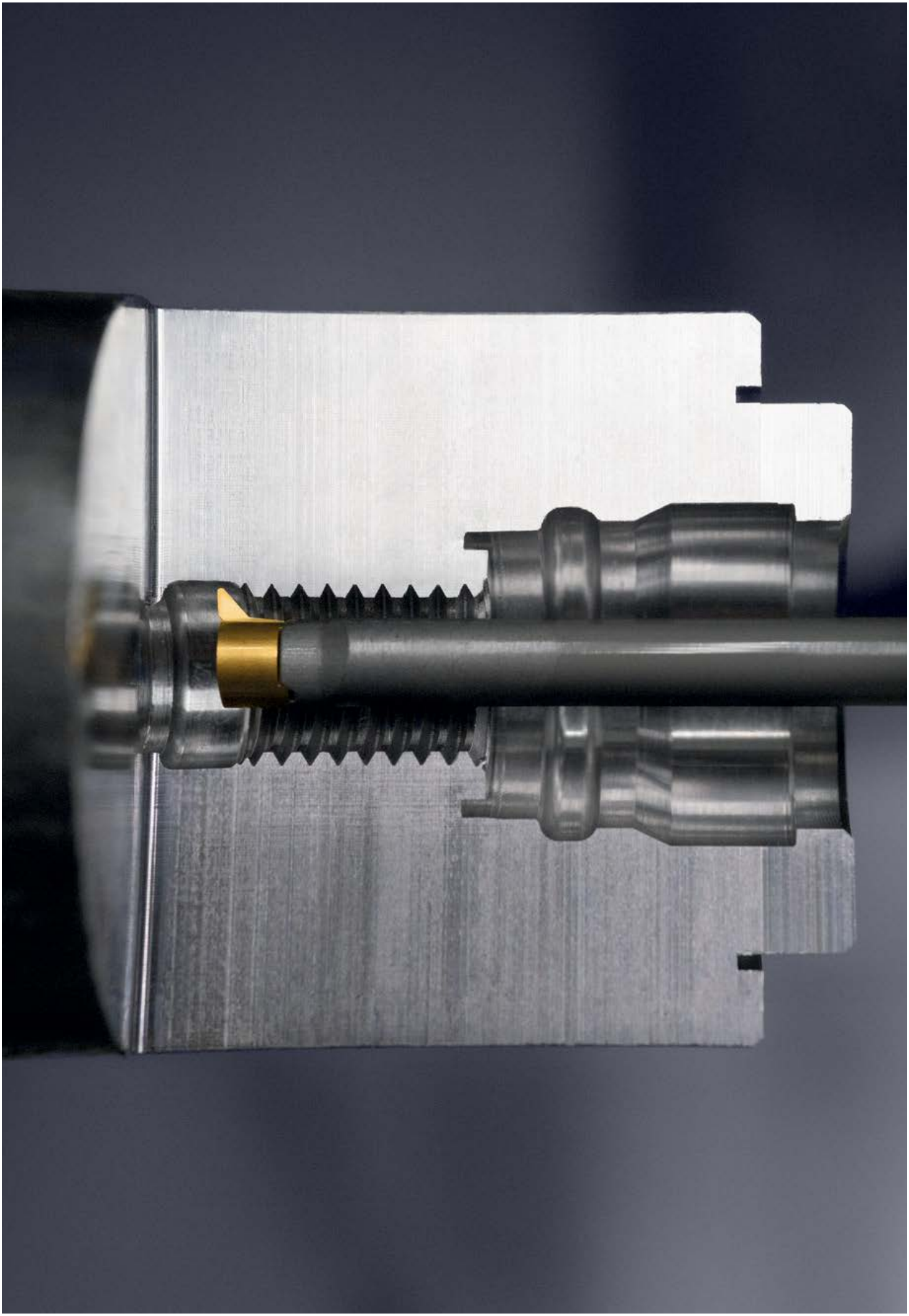
*www.walter-tools.com/woc/**M3024.***

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.





A - Toczenie

A1 - Toczenie wg ISO

Płytki skrawające	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Płytki skrawające wg ISO – negatywowy kształt bazowy	14	24
Płytki skrawające wg ISO – pozytywowy kształt bazowy	17	25
Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego – WL	20	26
Płytki skrawające wg ISO – CBN / PKD / ceramika	21	

Narzędzia tokarskie Walter Turn – obróbka zewnętrzna	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Narzędzia z chwytem – negatywowy kształt bazowy	27	
Narzędzie z chwytem – pozytywowy kształt bazowy	33	
Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiowego WL	37	48
Narzędzie z chwytem – ceramiczne płytki skrawające	39	
Oprawki tokarskie Walter Capto™	40	
Walter Capto™ – system toczenia kopiowego WL	45	51
Walter Capto™ – negatywowy kształt bazowy, ceramika	46	
Oprawki tokarskie Walter Capto™ – centra tokarskie i frezarskie	47	

Narzędzia tokarskie Walter Turn – obróbka wewnętrzna	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Wytaczadła – negatywowy kształt bazowy	52	
Wytaczadła – pozytywowy kształt bazowy	54	
Wytaczadła – system toczenia kopiowego WL	58	68
Oprawki do wytaczadeł	59	
Wytaczadła – Walter Capto™	60	
Oprawka do wytaczadeł z tłumieniem drgań – Accure·tec	62	
Wytaczadła – głowica wymienna QuadFit	63	

A2 - Rowkowanie

Płytki skrawające	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Płytki skrawające jedno-, dwu- i wieloostrzowe	70	80
Wymienne głowice z jednym ostrzem	78	

Narzędzia z chwytem	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Narzędzia z chwytem / listwy	90	106
Oprawka do rowkowania Walter Capto™	100	
Wytaczadła	102	
Głowica wymienna QuadFit	105	

A3 - Toczenie gwintów

Płytki skrawające	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Płytki skrawające	124	127

Narzędzia do gwintowania Walter TS	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Narzędzia do gwintowania Walter TS	142	144

Jak używać **Walter GPS**



Jako wiodące na rynku oprogramowanie do wyszukiwania narzędzi i kalkulowania parametrów skrawania, Walter GPS oferuje liczne funkcje, które pomogą Ci w codziennej pracy: Do produkcji na maszynie, jako dobre wartości początkowe do programowania, do planowania procesów i komponentów itd. – droga od komponentu do produkcji nie może być szybsza, ponieważ:

❯ **Dzięki tym parametrom skrawania możesz natychmiast rozpocząć produkcję!**

A **WYSZUKIWANIE** WEDŁUG NARZĘDZI

Chcesz użyć konkretnego lub już istniejącego narzędzia, znasz aplikację i materiał, ale nie wiesz, z jakimi parametrami skrawania pracować? A może chcesz wiedzieć, czy narzędzie to sprosta zastosowaniu?

Walter GPS udziela odpowiedzi za pomocą zaledwie kilku kliknięć: w postaci parametrów skrawania, modeli danych itp.

B **WYSZUKIWANIE** ZDEFINIOWANE PRZEZ UŻYTKOWNIKA

Znasz aplikację i materiał, ale nie wiesz, które rozwiązanie narzędziowe będzie do tego najlepsze?

Walter GPS sugeruje jedno lub więcej rozwiązań – użytkownik wybiera najlepsze dla siebie. Nawiasem mówiąc, działa to również w przypadku narzędzi z płytkami skrawającymi; Walter GPS łączy nawet różne kombinacje korpusu i płytek!

Wybierz **materiał** i ... ... **zastosowanie**







Wprowadź konkretne **narzędzie**

Wybierz **materiał** i ... ... **zastosowanie**

KORZYŚCI, KTÓRE MOŻESZ ZYSKAĆ DZIĘKI **WALTER GPS**!

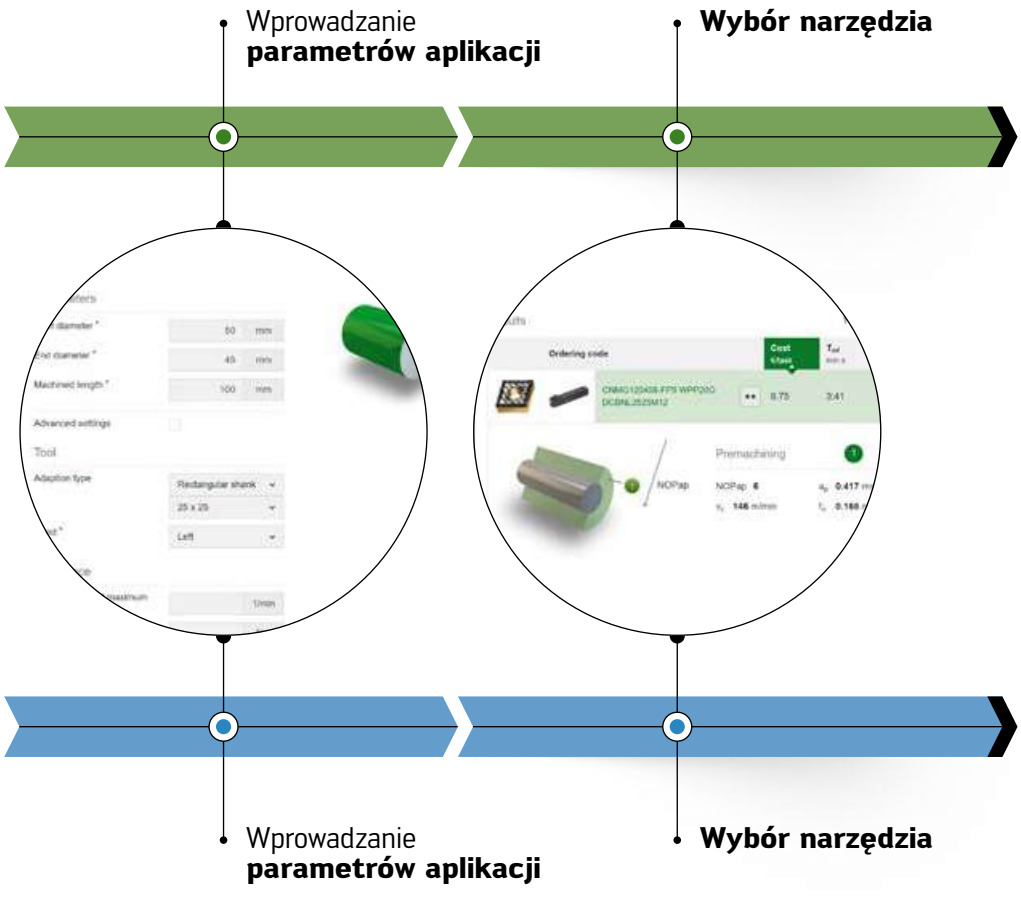
- **Znajdź odpowiednie rozwiązanie narzędziowe dla swojego zadania obróbki –** szybko i z orientacją na cel obróbki (np. maksymalną efektywność).
- **Uzyskaj wiarygodne parametry skrawania dla swojego narzędzia –** skalkulowane zgodnie z wpisanymi danymi: dla narzędzia, zastosowania i materiału.
- **Idealny do obliczania rentowności –** pozwala określić szacunkowe koszty w najkrótszym możliwym czasie.
- **Korzystaj z przydatnych dodatkowych informacji –** np. w postaci modeli 2D i 3D, które możesz wykorzystać bezpośrednio do programowania maszyny.
- **Wartości CO_2 dla danego zastosowania –** podzielone zgodnie z obróbką i obciążeniem podstawowym maszyny.

Uruchom Walter GPS teraz

Nawigacja w celu zapewnienia optymalnego rozwiązania w zakresie obróbki skrawaniem

www.walter-tools.com/gps

WYNIK



Walter oferuje do wyboru jedno lub więcej możliwych rozwiązań w zakresie narzędzi. Najbardziej ekonomiczne rozwiązanie jest preferowane w ustawieniu domyślnym programu. Jeśli masz inny priorytet (np. najbardziej wydajne rozwiązanie, najlepsza jakość powierzchni lub ...), możesz go zdefiniować, a lista narzędzi zostanie odpowiednio zaktualizowana!

Walter oferuje odpowiednie parametry skrawania dla narzędzia, aplikacji i materiału! Tak precyzyjne, że można je natychmiast wykorzystać na maszynie lub w programowaniu! I oczywiście sprawdzisz, czy narzędzie jest odpowiednie do danej aplikacji. Jeśli nie, skorzystaj z „Wyszukiwania zdefiniowanego przez użytkownika", aby natychmiast znaleźć odpowiednią alternatywę – w mgnieniu oka i z opcją bezpośredniego zamawiania przez TOOLSHOP!

Płytki skrawające ISO – geometria negatywowa

Obróbka	Obróbka średniodokładna				Mittlere Bearbeitung
					
Geometria	**FW5**	**FM5**	**NFT**	**FP5**	**MW5**
Kształt bazowy 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					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5

Obróbka	Obróbka wykańczająca				
	NEW 				
Geometria	**MN3**	**NMS**	**MS3**	**NMT**	**MP3**
Kształt bazowy 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	24				
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające ISO – geometria negatywowa

Obróbka	Obróbka zgrubna				Schruppbearbeitung
					
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					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS

Obróbka	Obróbka średniodokładna				
					
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					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające ISO – geometria negatywowa

Obróbka	Obróbka zgrubna	Ciężka obróbka skrawaniem		
				
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				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	RK7	HU3	HU5	HU7

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Obróbka	Obróbka wykańczająca				
					
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					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2

Obróbka	Obróbka wykańczająca				
			NEW 		
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]	0,05–2,5	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			25		
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	FX4	FM4	FP4	FM6	FP6

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Obróbka	Obróbka wykańczająca	Obróbka średniodokładna			
				NEW 	NEW 
Geometria	**FK6**	**MW4**	**MN2**	**MM4**	**MP4**
Kształt bazowy 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				**25**	**25**
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4

Obróbka	Obróbka średniodokładna				Obróbka zgrubna
		NEW 			
Geometria	**MK4**	**MP6**	**..GN**	**..MR**	**RM4**
Kształt bazowy 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		**25**			
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
				
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				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	RP4	RK4	RK6	HU6

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Dodatnie systemowe płytki skrawające – WL

Obróbka	Obróbka wykańczająca		Obróbka średniodokładna		
		NEW	NEW	NEW	
					
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	0,1–2,5	0,1–2,5	0,5–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,04–0,25	0,05–0,40	0,05–0,40	0,12–0,45
Strona w katalogu		**26**	**26**	**26**	
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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			Keramik	
					
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			PKD	
					
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	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

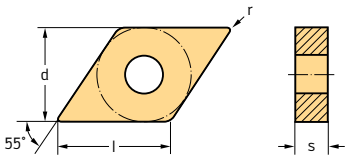
Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego – WL CBN

Obróbka	Obróbka średniodokładna	
		
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	

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Toczenie płytek Rombowe negatywowe 55°
DNGG



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a_p mm	N HC WNN10	N HW WN10
	DNGG110402M-MN3	11,63	0,17	0,05–0,12	0,5–2,0	☻	☻
	DNGG110404M-MN3	11,63	0,37	0,08–0,30	0,6–3,0	☻	☻
	DNGG150404M-MN3	15,5	0,4	0,08–0,30	0,6–3,5	☻	
	DNGG150408M-MN3	15,5	0,8	0,12–0,35	0,8–3,5	☻	
	DNGG150604M-MN3	15,5	0,4	0,08–0,30	0,6–3,5	☻	
	DNGG150608M-MN3	15,5	0,8	0,12–0,35	0,8–3,5	☻	

Przykład zamówienia dla gatunku WN10: DNGG110402M-MN3 WN10

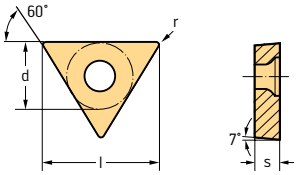
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

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

Toczenie płytek Trójkątne pozytywowe 60°

TCMT

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P					M			K	S	
							HC			HE		HC		HC	HC	
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WEP10C	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WKP01G	WSM10S	WSM20S
	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		😀	😐								
	TCMT110304-FP4	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		😀	😐								
	TCMT110308-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		😀	😐		😀						
	TCMT090204-MM4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						😀		😐		😀	😐
	TCMT090208-MM4	9,62	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0								😐			😐
	TCMT110204-MM4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0								😐			😐
	TCMT110208-MM4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0								😐			😐
	TCMT16T304-MM4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0				😐		😀	😐	😐		😀	😐
	TCMT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0				😐		😀	😐	😐		😀	😐
	TCMT220408-MM4	22	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5								😣			😣
	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		😀	😐								
	TCMT110304-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		😀	😐								
	TCMT110308-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			😐								
	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			😐								
	TCMT110308-MP6	11	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0			😣								
	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		😀	😐								

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: TCMT06T102-FP4 WPP20G

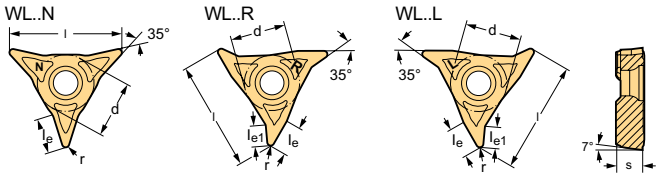
HC = węglik pokrywany
HE = cermet pokrywany

WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = 😀 → średnich = 😐 → niekorzystnych = 😵 warunków obróbki

Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego

WL...-VC...

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

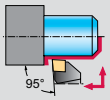
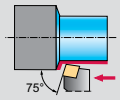
	Oznaczenie	r mm	l mm	l_e mm	l_{e1} mm	f mm	a_p mm	P WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	M WMP20S	M HC WSM20S	K HC WKP01G	S HC WSM20S
	WL17-VC0502R-FP4	0,2	17	4,3	2,5	0,04–0,15	0,1–1,2			★					
	WL17-VC0504R-FP4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8			★					
	WL17-VC0508R-FP4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8			★					
	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	☺	☺	★				☺	
	WL17-VC0502L-FP4	0,2	17	4,3	2,5	0,04–0,15	0,1–1,2			★					
	WL17-VC0504L-FP4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8			★					
	WL17-VC0508L-FP4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8			★					
	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-VC0504R-MM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8					★			★
	WL17-VC0508R-MM4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8					★			★
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5				★	★	★		★
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5				★	★	★		★
	WL17-VC0504L-MM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8					★			★
	WL17-VC0508L-MM4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8					★			★
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5				★	★	★		★
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5				★	★	★		★
	WL17-VC0504R-MP4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8			★					
	WL17-VC0508R-MP4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8			★					
	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		☺	★					
	WL17-VC0504L-MP4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8			★					
	WL17-VC0508L-MP4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8			★					
	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		☺	★					

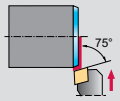
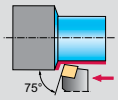
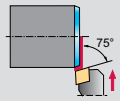
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: WL17-VC0502R-FP4 WPP20G

HC = węglik pokrywany

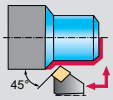
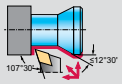
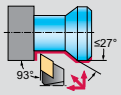
WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

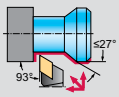
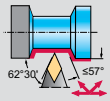
Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywowa

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**DCLN**	**DCLN...-P**	**PCLN**	**DCBN**
Kąt przystawienia	95°	95°	95°	75°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	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

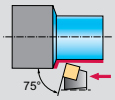
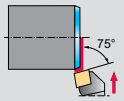
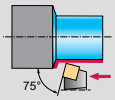
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**DCKN**	**DCRN**	**PCBN**	**PCKN**
Kąt przystawienia	75°	75°	75°	75°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	25–32		25–32	25
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/	DCKN	DCRN	PCBN	PCKN

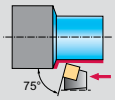
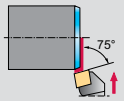
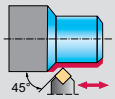
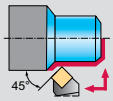
Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywowa

Typ				
				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**PCSN**	**DDHN**	**DDQN**	**DDJN**
Kąt przystawienia	45°	107,5°	107,5°	93°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
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/	PCSN	DDHN	DDQN	DDJN

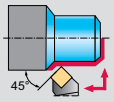
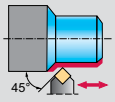
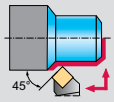
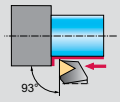
Typ				
				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**DDJN...-P**	**PDJN**	**DDNN**	**DDPN**
Kąt przystawienia	93°	93°	62,5°	62,5°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–25	16–32	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/	DDJN-P	PDJN	DDNN	DDPN

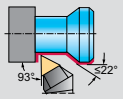
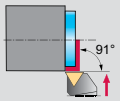
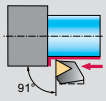
Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywowa

Typ				
				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**DSBN**	**DSKN**	**DSRN**	**DSBN...-P**
Kąt przystawienia	75°	75°	75°	75°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
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

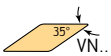
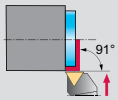
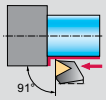
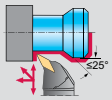
Typ				
				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**PSBN**	**PSKN**	**DSDN**	**DSSN**
Kąt przystawienia	75°	75°	45°	45°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	20–50	20–32	20–32	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

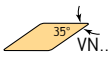
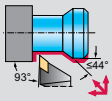
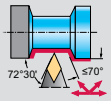
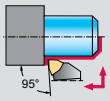
Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywowa

Typ	90° SN..			60° TN..
Obróbka				
				
Oznaczenie	**DSSN...-P**	**PSDN**	**PSSN**	**DTJN**
Kąt przystawienia	45°	45°	45°	93°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
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

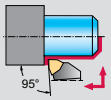
Typ	60° TN..		
Obróbka			
			
Oznaczenie	**MTJN**	**DTFN**	**DTGN**	**DTGN...-P**
Kąt przystawienia	93°	91°	91°	91°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	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 negatywowa

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**PTFN**	**PTGN**	**DVPN**	**DVTN**
Kąt przystawienia	91°	91°	117,5°	117,5°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	zewnętrzne
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	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
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

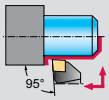
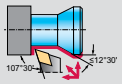
Typ	
Obróbka	

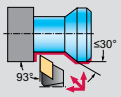




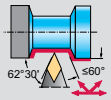
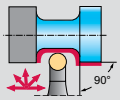
Oznaczenie	**DWLN...-P**	**PWLN**
Kąt przystawienia	95°	95°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–25	16–32
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,000	
Wielkość płytki l [mm]	8	6–10
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	DWLN-P	PWLN

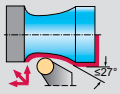
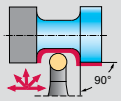
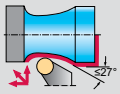
Oprawka tokarska z chwytem czworokątnym – geometria pozytywowa

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**SCLC**	**SCLC...-P**	**SCLC...-S-P**	**SDHC**
Kąt przystawienia	95°	95°	95°	107,5°
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	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				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	SCLC	SCLC-P	SCLC-S-P	SDHC

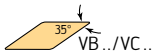
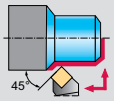
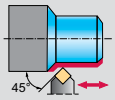
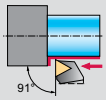
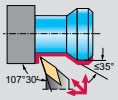
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**SDJC**	**SDJC...-P**	**SDJC...-S-P**	**DDJC...-P**
Kąt przystawienia	93°	93°	93°	93°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	10–25	20–25	10–16	20–25
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				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	SDJC	SVJC-P	SVJC-S-P	DDJC-P

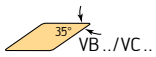
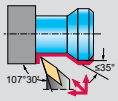
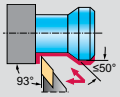
Oprawka tokarska z chwytem czworokątnym – geometria pozytywowa

Typ	 DC..	 RC..
Obróbka		
		  
Oznaczenie	SDNC	SDNC...-P	SRAC	SRDC
Kąt przystawienia	62,5°	62,5°		
System mocowania	Śruba	Śruba	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
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				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	SDNC	SDNC-P	SRAC	SRDC

Typ	 RC..
Obróbka	  
	   
Oznaczenie	SRGC	SRSC	PRDC	PRGC
Kąt przystawienia				
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	zewnętrzne
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				
www.walter-tools.com/woc/	SRGC	SRSC	PRDC	PRGC

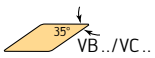
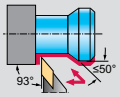
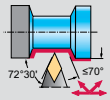
Oprawka tokarska z chwytem czworokątnym – geometria pozytywowa

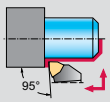
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**SSDC**	**SSDCN**	**STGC**	**SVHB**
Kąt przystawienia	45°	45°	91°	107,5°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	16–25	12–25	12–25	16–32
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		
Obróbka		
		
Oznaczenie	**PVHB**	**SVJB**
Kąt przystawienia	107,5°	93°
System mocowania	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	16–32	12–32
Wielkość chwytu h [Inch]		0,500–1,000
Wielkość płytki l [mm]	11–16	11–16
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	PVHB	SVJB

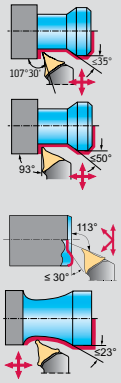
		
Oznaczenie	**SVJB...-P**	**SVJB...-S-P**
Kąt przystawienia	93°	93°
System mocowania	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–25	10–16
Wielkość chwytu h [Inch]		
Wielkość płytki l [mm]	16	11
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	SVJB-P	SVJB-S-P

Oprawka tokarska z chwytem czworokątnym – geometria pozytywowa

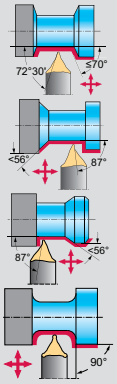
Typ				
				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**DVJB...-P**	**PVJB**	**SVVB**	**PVVB**
Kąt przystawienia	93°	93°	72,5°	72,5°
System mocowania	Śruba	Kniehebel	Schraube	Kniehebel
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	extern	extern	extern
Wielkość chwytu h [mm]	20–25	16–32	12–32	20–32
Wielkość chwytu h [Inch]			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	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne
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

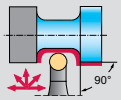
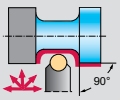
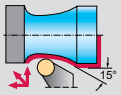
Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiującego WL

Typ		 WL . .	
Obróbka			
	NEW 	NEW 	NEW 
Oznaczenie	**W1011**	**W1011...-P**	**W1011...-S-P**
Kąt przystawienia	107,5°	107,5°	107,5°
System mocowania	null _x_	null _x_	null _x_
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	16–32	16–32	12–16
Wielkość chwytu h [Inch]		0,750–1,000	0,500–0,625
Wielkość płytki l [mm]			
Strona w katalogu	48	49	
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	W1011	W1011-P	W1011-S-P

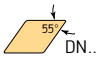
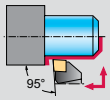
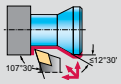
Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiującego WL

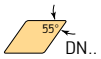
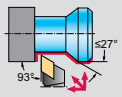
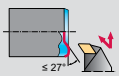
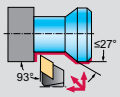
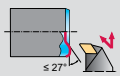
Typ	 WL . .	
Obróbka		
		
Oznaczenie	**W1010...-P**	
Kąt przystawienia	72,5°	
System mocowania	null _x_	
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	
Wielkość chwytu h [mm]	16–25	
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,000	
Wielkość płytki l [mm]		
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	W1010-P	

Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – ceramiczne płytki skrawające

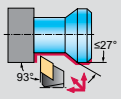
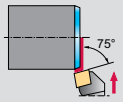
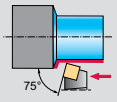
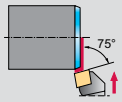
Typ	RC../RP..	RN..	
Obróbka			
			 
Oznaczenie	**CRDC**	**CRDN**	**CRSN**	**CRSN...-P**
Kąt przystawienia				
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	32	25–32	25–32	25
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

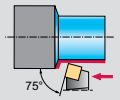
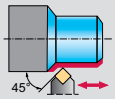
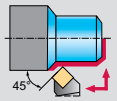
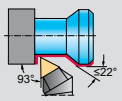
Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria negatywowa

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	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	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	C-DCLN-P	C-PCLN	C-DDHN-P

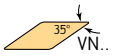
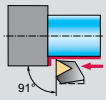
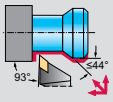
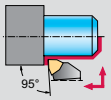
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**C...-DDJN**	**C...-DDUN**	**C...-DDJN...-P**	**C...-DDUN...-P**
Kąt przystawienia	93°	93°	93°	93°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
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	C-DDUN	C-DDJN-P	C-DDUN-P

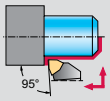
Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria negatywowa

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	Łapa mocująca
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	C-DSKN	C-DSRN	C-PSKN

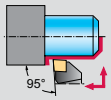
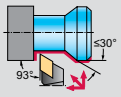
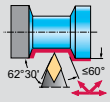
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**C...-PSRN**	**C...-DSDN**	**C...-DSSN**	**C...-MTJN**
Kąt przystawienia	75°	45°	45°	93°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C6–C8	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	C-DSDN	C-DSSN	C-MTJN

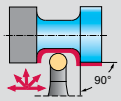
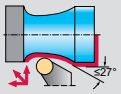
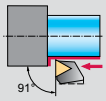
Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria negatywowa

Typ			
Obróbka			
				
Oznaczenie	**C...-DTGN...-P**	**C...-DVJN**	**C...-DVJN...-P**	**C...-DWLN**
Kąt przystawienia	91°	93°	93°	95°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
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

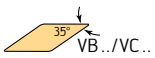
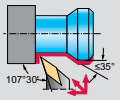
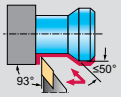
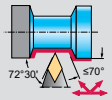
Typ	
Obróbka	
		
Oznaczenie	**C...-DWLN...-P**	**C...-PWLN**
Kąt przystawienia	95°	95°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C4–C6	C3–C6
Wielkość płytki l [mm]	8	6–10
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/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

Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria pozytywowa

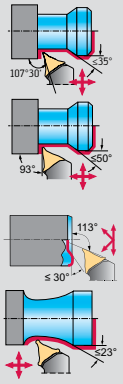
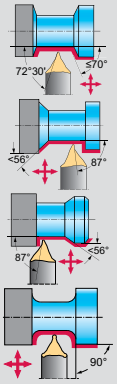
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**C...-SCLC**	**C...-SDJC**	**C...-DDJC...-P**	**C...-SDNC**
Kąt przystawienia	95°	93°	93°	62,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Dźwignia kolankowa	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C5	C3–C5
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				91°
System mocowania	Śruba	Śruba	Łapa mocująca	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	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

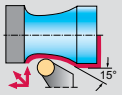
Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria pozytywowa

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

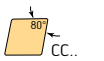
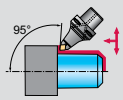
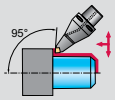
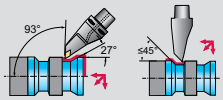
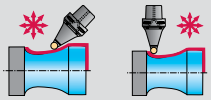
Walter Capto™ – system toczenia kopiującego WL

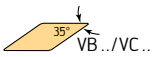
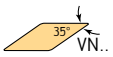
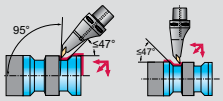
Typ	 WL . .	
Obróbka		
	NEW 	
Oznaczenie	**W1011-C...-P**	**W1010-C...-P**
Kąt przystawienia	107,5°	72,5°
System mocowania	null _x_	null _x_
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość Walter Capto™	C3–C6	C4–C6
Wielkość płytki l [mm]		
Strona w katalogu	51	
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	W1011-C-P	W1010-C-P

Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – ceramiczne płytki skrawające

Typ	RN..	
Obróbka		
		
Oznaczenie	**C...-CRSN...-P**	
Kąt przystawienia		
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°	
System mocowania	Śruba	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
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/	C-SCMC	C-DCMN	C-DDMN	C-SRDC

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/	C-SVMB	C-DVMN

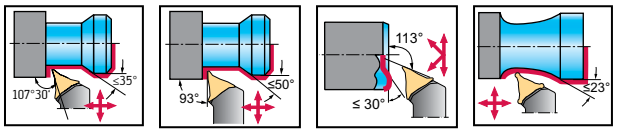
Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiowego

W1011 mm

Walter Turn

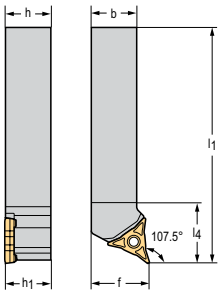


– Z pasowaniem kształtowym WL





Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
W1011-1616R-WL25	25	16	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
W1011-2020R-WL25	25	20	20	25	125	33,5	0°	0°	
W1011-2525R-WL25	25	25	25	32	150	33,5	0°	0°	
★ W1011-3232R-WL25	25	32	32	40	170	30,2	0°	0°	
W1011-1616L-WL25	25	16	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
W1011-2020L-WL25	25	20	20	25	125	33,5	0°	0°	
W1011-2525L-WL25	25	25	25	32	150	33,5	0°	0°	
★ W1011-3232L-WL25	25	32	32	40	170	30,2	0°	0°	

Elementy dodatkowe

	Typ	WL25..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

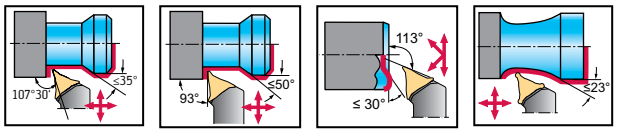
Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiowego

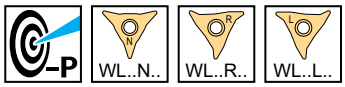
W1011...-P mm

Walter Turn

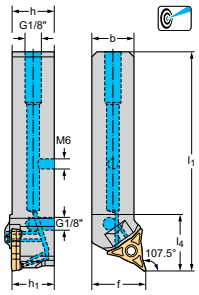
– Chłodzenie precyzyjne
– Z pasowaniem kształtowym WL







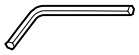
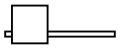
Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Typ
W1011-2020R-WL17-P	17	20	20	25	125	25	0°	0°	WL17..
★ W1011-2525R-WL17-P	17	25	25	32	125	25	0°	0°	
W1011-1616R-WL25-P	25	16	16	20	115	30	0°	0°	WL25..
W1011-2020R-WL25-P	25	20	20	25	115	33,5	0°	0°	
W1011-2525R-WL25-P	25	25	25	32	130	33,5	0°	0°	
W1011-3225R-WL25-P	25	32	25	32	140	36,5	0°	0°	
W1011-2020L-WL17-P	17	20	20	25	125	25	0°	0°	WL17..
★ W1011-2525L-WL17-P	17	25	25	32	125	25	0°	0°	
W1011-1616L-WL25-P	25	16	16	20	115	30	0°	0°	WL25..
W1011-2020L-WL25-P	25	20	20	25	115	33,5	0°	0°	
W1011-2525L-WL25-P	25	25	25	32	130	33,5	0°	0°	
W1011-3225L-WL25-P	25	32	25	32	140	36,5	0°	0°	

Elementy dodatkowe

	Typ	WL17..	WL25..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	

Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiowego

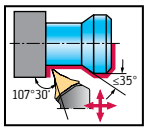
W1011...-S-P inch

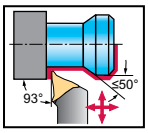
Walter Turn

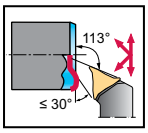
– Chłodzenie precyzyjne
– Do automatów tokarskich do toczenia wzdłużnego

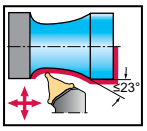






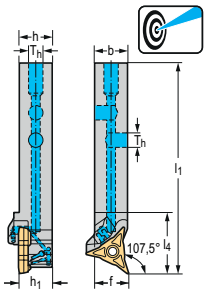








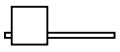
Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	$λ_s$	T_h	Typ
★ W1011.08R-WL17-S-P	17	0,500	0,500	0,500	4,331	0,866	0°	0°	UNF 5/16"-24	WL17..
★ W1011.10R-WL17-S-P	17	0,625	0,625	0,625	4,724	0,866	0°	0°	G1/8"	
★ W1011.08L-WL17-S-P	17	0,500	0,500	0,500	4,331	0,866	0°	0°	UNF 5/16"-24	WL17..
★ W1011.10L-WL17-S-P	17	0,625	0,625	0,625	4,724	0,866	0°	0°	G1/8"	

Elementy dodatkowe

	Typ	WL17..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Sworzeń gwintowany UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)

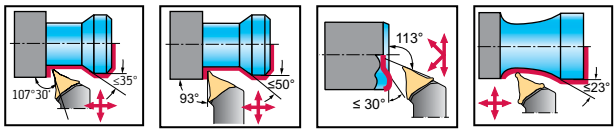
Oprawka tokarska – system toczenia kopiowego

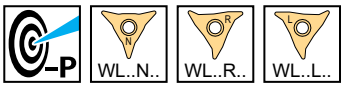
W1011-C...-P mm

Walter Turn

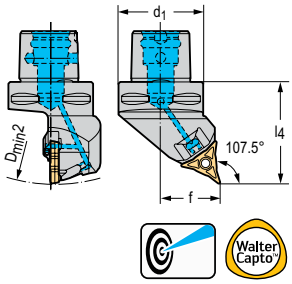
– Chłodzenie precyzyjne
– Walter Capto™







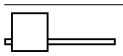
Narzędzie



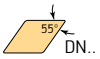
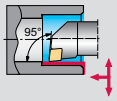
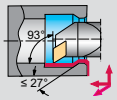
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Typ
★ W1011-C3R-WL17-P	17	C3	120	22	40	120	0°	0°	WL17..
★ W1011-C4R-WL17-P	17	C4	200	27	50	200	0°	0°	
W1011-C4R-WL25-P	25	C4	200	27	50	200	0°	0°	WL25..
W1011-C5R-WL25-P	25	C5	200	35	60	200	0°	0°	
W1011-C6R-WL25-P	25	C6	200	45	65	200	0°	0°	
★ W1011-C3L-WL17-P	17	C3	120	22	40	120	0°	0°	WL17..
★ W1011-C4L-WL17-P	17	C4	200	27	50	200	0°	0°	
W1011-C4L-WL25-P	25	C4	200	27	50	200	0°	0°	WL25..
W1011-C5L-WL25-P	25	C5	200	35	60	200	0°	0°	
W1011-C6L-WL25-P	25	C6	200	45	65	200	0°	0°	

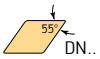
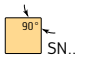
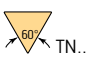
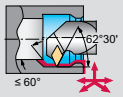
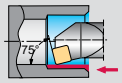
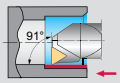
Elementy dodatkowe

	Typ	WL17..	WL25..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	

Wytaczadła – geometria negatywowa

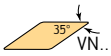
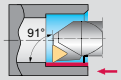
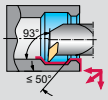
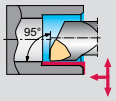
Typ		
Obróbka		

				
Oznaczenie	**A...-DCLN**	**A...-PCLN**	**A...-DDUN**	**A...-PDUN**
Kąt przystawienia	95°	95°	93°	93°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
ø wytaczadeł d_1 [mm]	25–50	16–40	25–50	25–40
ø wytaczadeł d_1 *[inch]*	0,750–2,000		0,750–2,000	
Wielkość płytki l [mm]	9–16	9–16	11–15	11–15
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A-DCLN	A-PCLN	A-DDUN	A-PDUN

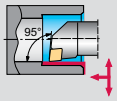
Typ			
Obróbka			

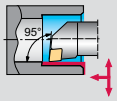
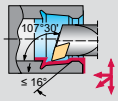
				
Oznaczenie	**A...-DDXN**	**A...-DSKN**	**A...-PSKN**	**A...-DTFN**
Kąt przystawienia	62,5°	75°	75°	91°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
ø wytaczadeł d_1 [mm]	32–40	25–40	25–32	25–50
ø wytaczadeł d_1 *[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-DDXN	A-DSKN	A-PSKN	A-DTFN

Wytaczadła – geometria negatywowa

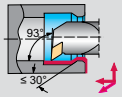
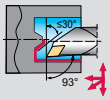
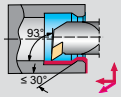
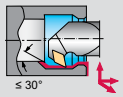
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**A...-PTFN**	**A...-DVUN**	**A...-DWLN**	**A...-PWLN**
Kąt przystawienia	91°	93°	95°	95°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
ø wytaczadeł d_1 [mm]	16–32	40	25–50	20–32
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				
www.walter-tools.com/woc/	A-PTFN	A-DVUN	A-DWLN	A-PWLN

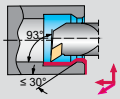
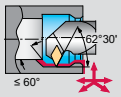
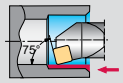
Wytaczadła – geometria pozytywowa

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				
www.walter-tools.com/woc/	A-SCLC	A-SCLC-R	E-SCLC	E-SCLC-R

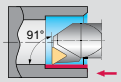
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	**A...-SCLP**	**E...-SCLP**	**A...-SDQC**	**A...-SDQC...-R**
Kąt przystawienia	95°	95°	107,5°	107,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
ø wytaczadeł d_1 [mm]			12–25	12–20
ø wytaczadeł d_1 *[inch]*	0,312–1,000	0,375–0,500		
Wielkość płytki l [mm]	6–9	6	7–11	7–11
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A-SCLP-E-SCLP	E-SCLP	A-SDQC	A-SDQC-R

Wytaczadła – geometria pozytywowa

Typ				
			55° DC..	
Obróbka				
				
Oznaczenie	**A...-SDUC...-R**	**A...-SDJC**	**A...-SDUC**	**A...-SDUC...-X**
Kąt przystawienia	93°	93°	93°	93°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
ø wytaczadeł d_1 [mm]	10–20	16–25	10–32	16–32
ø wytaczadeł d_1 *[inch]*			0,375–1,000	1,000–1,250
Wielkość płytki l [mm]	7–11	7–11	7–11	7–11
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A-SDUC-R	A-SDJC	A-SDUC	A-SDUC-X

Typ				
		55° DC..		90° SC..
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	E-SDUC-R	A-SDXC	A-SSKC

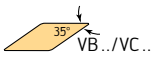
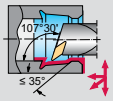
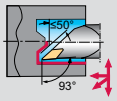
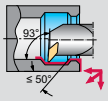
Wytaczadła – geometria pozytywowa

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				
www.walter-tools.com/woc/	A-STFC	A-STFC-R	E-STFC	E-STFC-R

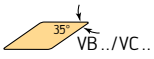
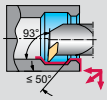
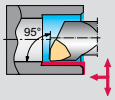
Typ	
Obróbka	  






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				
www.walter-tools.com/woc/	A-SVQB	A-SVQB-R	A-SVJB	A-SVUB

Wytaczadła – geometria pozytywowa

Typ		
Obróbka		
		

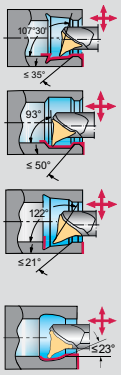
Oznaczenie	A...-SVUB...-R	E...-SWLC	A...-SWLC
Kąt przystawienia	93°	95°	95°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy
ø wytaczadeł d_1 [mm]	16–20		10–25
ø wytaczadeł d_1 *[inch]*		0,375–0,500	0,375–1,000
Wielkość płytki l [mm]	11	4	4–8
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	A-SVUB-R	E-SWLC	A-SWLC

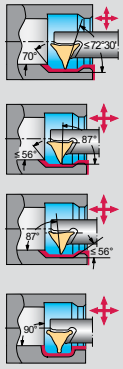
Wytaczadła– System toczenia kopiowego WL

Typ



Obróbka





NEW





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]*	0,500–1,250	
Wielkość płytki l [mm]	17–25	17–25
Strona w katalogu	68	
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	W1211	W1210

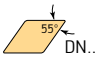
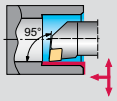
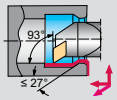
Oprawki do wytaczadeł

Typ	
Obróbka	

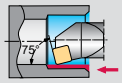
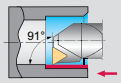
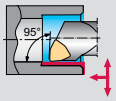


Oznaczenie	**A2140-W**
Kąt przystawienia	
System mocowania	null _x_
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy
Wielkość chwytu h [mm]	14,2–38,5
Wielkość chwytu h [Inch]	
Wielkość płytki l [mm]	
Strona w katalogu	
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	A2140-W

Wytaczadła Walter Capto™ – geometria negatywowa

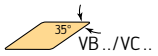
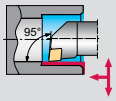
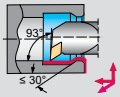
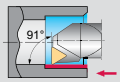
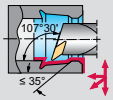
Typ		
Obróbka		

				
Oznaczenie	**C...-DCLN**	**C...-PCLN**	**C...-DDUN**	**C...-PDUN**
Kąt przystawienia	95°	95°	93°	93°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	wewnętrzne	wewnętrzne
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	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	osiowy	wewnętrzne	osiowy
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				
www.walter-tools.com/woc/	C-SCLC	C-SDUC	C-STFC	C-SVQB

Oprawka do wytaczadeł, z tłumieniem drgań









	Oprawka HSK-T – z tłumieniem wibracji	Oprawka HSK-T – 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	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7	Walter Capto™ zgodnie z normą ISO 26623	Walter Capto™ zgodnie z normą ISO 26623
Po stronie narzędzia	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C





	Oprawka z chwytem walcowym – z tłumieniem wibracji	Oprawka z chwytem walcowym – z tłumieniem wibracji
Oznaczenie	**A3000-HSK-T**	**A3001-HSK-T**
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą	Chwyt walcowy
Po stronie narzędzia	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T

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	

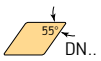
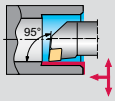
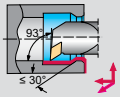
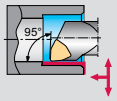
Adapter – QuadFit Large

Typ		
Obróbka		

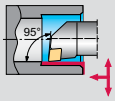
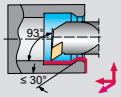
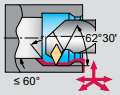
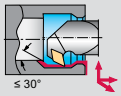


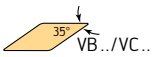
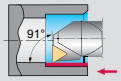
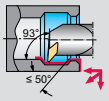
Oznaczenie	**A2201**	
Kąt przystawienia		
System mocowania	null _x_	
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	
Wielkość chwytu h [mm]	QL100–QL80	
Wielkość chwytu h [Inch]	QL64–QL76	
Wielkość płytki l [mm]		
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	A2201	

Głowica wymienna QuadFit – negatywowy kształt bazowy

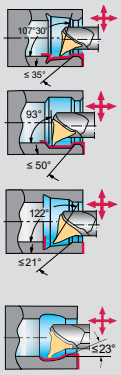
Typ			
Obróbka			
			
Oznaczenie	**Q...-DCLN**	**Q...-DDUN**	**Q...-DWLN**
Kąt przystawienia	95°	93°	95°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy
Rozmiar QuadFit	Q32–Q50	Q32–Q50	Q32–Q50
Wielkość płytki l [mm]	12–16	11–15	6–8
Strona w katalogu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

Głowica wymienna QuadFit – pozytywowy 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	

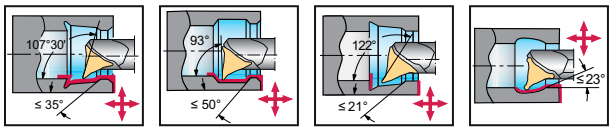
Wytaczadło – system toczenia kopiowego

W1211 inch



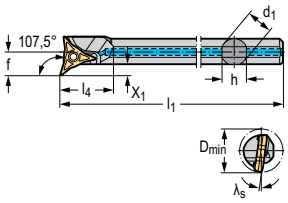


– Podwójne wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa
– Z pasowaniem kształtowym WL





Narzędzie

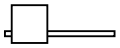


Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		d_1 inch	D_{min} inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_4 inch	X_1 inch	γ	λ_s	Typ
★ W1211.08MR-WL17	17	0,500	0,709	0,394	0,480	6,000	0,906	0,144	-3,2°	7,5°	WL17..
★ W1211.10RR-WL17	17	0,625	0,787	0,433	0,593	8,000	0,906	0,12	-3,2°	7,5°	
★ W1211.12SR-WL17	17	0,750	0,984	0,551	0,729	10,000	1,083	0,176	-3,2°	7,5°	
★ W1211.08ML-WL17	17	0,500	0,709	0,394	0,480	6,000	0,906	0,144	-3,2°	7,5°	WL17..
★ W1211.10RL-WL17	17	0,625	0,787	0,433	0,593	8,000	0,906	0,12	-3,2°	7,5°	
★ W1211.12SL-WL17	17	0,750	0,984	0,551	0,729	10,000	1,083	0,176	-3,2°	7,5°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej:WL17-VC050804N-FM4 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 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 d_1 [inch]	WL17.. 0,5–0,75
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)

A2

Płytki skrawające

System	MX				
Obróbka	**Niski posuw**		**Średni posuw**		
					
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	0,8–5,0	1,57–5,0	
a_p [mm]					
f [mm]	0,02–0,15	0,05–0,12	0,02–0,25	0,04–0,25	
Strona w katalogu					**86**
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	GD8	VG8	CF5	RF5	A60

System	MX			DX	
Obróbka				**Niski posuw**	
					
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	**86**				
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	AG60	ISO	-X-N	CK8	CF6

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające

System	DX				
Obróbka	**Średni posuw**				**Wysoki posuw**
					
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]			0,1–2,2	0,3–2,2	
f [mm]	0,05–0,10	0,04–0,25	0,05–0,30	0,05–0,30	0,03–0,25
Strona w katalogu		**85**			
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	GD8	GD3	UF8	UF7	CF5

System	DX				
Obróbka	**Niski posuw**				**Średni posuw**
					
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]		0,1–2,8	0,1–1,5	0,1–2,0	
f [mm]	0,04–0,27	0,09–0,27	0,08–0,32	0,08–0,48	0,03–0,27
Strona w katalogu		**87**			**85**
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	GD6	UF4	RF8	RF7	CE4

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

A2

Płytki skrawające

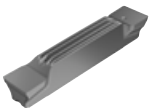
System	DX			GD	
Obróbka	**Wysoki posuw**			**Niski posuw**	
					
Geometria	**UD4**	**UA4**	**RD4**	**CF6**	**GD3**
P Stal	●●		●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●		●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●		●
N Metale nieżelazne				●●	●
S Materiały trudnoskrawalne			●	●●	●
H Materiały twarde		●			
O Inne				●	●
Szerokość skrawania S [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–3,0	3,0	3,0–6,0
a_p [mm]	0,3–2,8	0,3–2,8	0,2–1,5		
f [mm]	0,09–0,27	0,08–0,38	0,08–0,35	0,06–0,26	0,06–0,38
Strona w katalogu				**80**	**81**
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	UD4	UA4	RD4	CF6	GD3

System	GD				
Obróbka	**Niski posuw**	**Średni posuw**			
	NEW 	NEW 		NEW 	NEW 
Geometria	**UF8**	**CF5**	**GD6**	**UE6**	**UF4**
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	2,5–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0	3,0–6,35
a_p [mm]	0,1			0,2	0,1–3,5
f [mm]	0,08–0,36	0,06–0,38	0,08–0,40	0,09–0,38	0,09–0,40
Strona w katalogu	**81**	**80**	**81**	**82**	**82**
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	UF8	CF5	GD6	UE6	UF4

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające

System	GD				
Obróbka	**Średni posuw**		**Wysoki posuw**		
	NEW	NEW	NEW		
					
Geometria	**RF8**	**RE6**	**CE4**	**UD4**	**UA4**
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	2,5–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0
a_p [mm]	0,1–3,0	0,1		0,4–3,5	0,4–3,5
f [mm]	0,08–0,65	0,08–0,68	0,07–0,40	0,09–0,40	0,10–0,40
Strona w katalogu	**83**	**83**	**80**	**82**	**83**
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	RF8	RE6	CE4	UD4	UA4

System	GD		GX		
Obróbka	**Wysoki posuw**		**Niski posuw**		
	NEW	NEW			
					
Geometria	**RD4**	**.X..N**	**CK8**	**CF6**	**GD8**
P Stal	●●	●●		●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●●	●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●			●
N Metale nieżelazne		●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●●	●	●●	●●
H Materiały twarde		●●			
O Inne		●		●	
Szerokość skrawania S [mm]	3,0–6,35	4,3–8,0	2,0–4,0	1,5–3,0	1,0–1,4
a_p [mm]	0,5–3,2				
f [mm]	0,10–0,70		0,04–0,22	0,03–0,23	0,05–0,10
Strona w katalogu	**83**	**84**			
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	RD4	-X-N	CK8	CF6	GD8

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

A2

Płytki skrawające

System	GX				
Obróbka	**Niski posuw**				
	NEW					
Geometria	**GD3**	**UF8**	**VG7**	**RK8**	**TM-1**
P Stal	●●	●●	●●		
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●		
K Żeliwo	●	●	●		
N Metale nieżelazne	●	●●	●●	●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●	●●	●●		
H Materiały twarde					●●
O Inne	●			●	
Szerokość skrawania S [mm]	2,0–6,0	1,6–6,0	2,8	6,0	3,0–6,0
a_p [mm]		0,3–3,2	0,2–2,5	0,1–4,0	0,05–3,0
f [mm]	0,04–0,28	0,05–0,35	0,05–0,25	0,10–0,60	0,02–0,15
Strona w katalogu	**85**				
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	GD3	UF8	VG7	RK8	TM-1

System	GX				
Obróbka	**Niski posuw**	**Średni posuw**			
					
Geometria	**EM-1**	**CF5**	**GD6**	**UD6**	**UF4**
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	2,0–5,0	2,0–6,0	2,0–6,0	2,0–8,0
a_p [mm]	0,05–3,0			0,3–3,5	0,3–4,0
f [mm]	0,10–0,30	0,03–0,25	0,04–0,30	0,06–0,35	0,10–0,55
Strona w katalogu					**87**
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	EM-1	CF5	GD6	UD6	UF4

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające

System	GX				
Obróbka	**Średni posuw**				
					
Geometria	**RF8**	**RF7**	**FS-M1**	**FS-F1**	**AF5**
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	3,0–5,0	2,0–6,0	2,0–6,0	5,0
a_p [mm]	0,1–4,0	0,1–2,5	0,1–3,0		0,5
f [mm]	0,05–0,60	0,10–0,53	0,05–0,50	0,04–0,28	0,15–0,30
Strona w katalogu					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	RF8	RF7	FS-M1	FS-F1	AF5

System	GX				
Obróbka	**Wysoki posuw**				
	NEW 				
Geometria	**CE4**	**UD4**	**UA4**	**RD4**	**.X..N**
P Stal	●●	●●		●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●		●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●				●●
S Materiały trudnoskrawalne	●			●	●●
H Materiały twarde	●		●		●●
O Inne					●
Szerokość skrawania S [mm]	2,0–6,0	2,0–8,0	2,0–6,0	2,0–8,0	4,8–10,3
a_p [mm]		0,3–4,0	0,3–3,5	0,2–4,0	
f [mm]	0,04–0,40	0,10–0,40	0,08–0,40	0,08–0,80	
Strona w katalogu	**85**				
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	CE4	UD4	UA4	RD4	-X-N

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

A2

Płytki skrawające

System	SX				
Obróbka	**Niski posuw**			**Średni posuw**	
					NEW
					
Geometria	**CK8**	**CF6**	**SK8**	**CF5**	**UF4**
P Stal		●●		●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●●		●●	●●
K Żeliwo				●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●●	●	●●	●
H Materiały twarde					
O Inne		●		●	
Szerokość skrawania S [mm]	2,0–5,0	2,0–3,0	1,5–4,0	1,5–6,0	8,0
a_p [mm]					0,9–4,0
f [mm]	0,04–0,25	0,03–0,23	0,03–0,20	0,03–0,30	0,18–0,55
Strona w katalogu					**87**
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	CK8	CF6	SK8	CF5	UF4

System	SX			UX	WT
Obróbka	**Średni posuw**		**Wysoki posuw**	**Średni posuw**	**Niski posuw**
			NEW	NEW	
					
Geometria	**SF5**	**SE6**	**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]	1,5–5,0	5,0	1,5–10,0	12,0–19,0	0,7–2,0
a_p [mm]					
f [mm]	0,03–0,25	0,10–0,25	0,03–0,60	0,20–0,60	0,02–0,14
Strona w katalogu			**85**	**88**	
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	SF5	SE6	CE4	GD2	CD8

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające

System	WT				
Obróbka	Niski posuw				
					
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	0,05–0,8
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					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	GD8	DG8	UA8	VG8	RA8

System	WT		
Obróbka			
			
Geometria	**AG60**	**ISO**	**.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			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	AG60	ISO	-X-N

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

A2

Płytki skrawające

System	WE..-G	WE..-GR	WE..-GP	WE..-T	WE..-T..X
Obróbka					
					
Geometria	G	GR	GP	T	T-X
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne	●	●	●	●	●
Szerokość skrawania S [mm]	0,7–3,18	0,8–3,0	1,0		
a_p [mm]				–1,9	–1,9
f [mm]	0,01–0,04	0,01–0,04	0,01–0,04	0,02–0,10	0,02–0,10
Strona w katalogu					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	G	GR	GP	T	T-X

System	WE..-C	WE..-B	WE..-A	WE..-AR	WE..-AC
Obróbka					
					
Geometria	C	B	A	AR	AC
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne	●	●	●	●	●
Szerokość skrawania S [mm]			1,0–3,0	1,5–3,0	1,0–3,0
a_p [mm]	0,05	0,05			
f [mm]	0,02–0,10	0,02–0,10	0,01–0,04	0,01–0,04	0,01–0,04
Strona w katalogu					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	C	B	A	AR	AC

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające

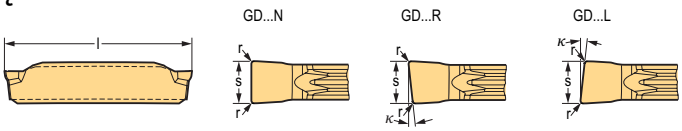
System	WE..-AD	WE..-I
Obróbka		
		
Geometria	AD	I
P Stal	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●
K Żeliwo	●	●
N Metale nieżelazne	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●
H Materiały twarde	●	
O Inne	●	
Szerokość skrawania S [mm]	1,5–3,0	
a_p [mm]		
f [mm]	0,01–0,04	
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	AD	I

A2

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

GD

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	GD26-3E300N02-CF6	3	0,2		26,5	0,06–0,26	±0,05	±0,15				●	●			●	●				●	●
	GD26-3E300R6-CF6	3	0,2	6	26,5	0,06–0,23	±0,05	±0,15				●	●			●	●				●	●
	GD26-3E300L6-CF6	3	0,2	6	26,5	0,06–0,23	±0,05	±0,15				●				●					●	
	GD26-3F300N02-CF6	3	0,2		26,5	0,06–0,26	±0,05	±0,15				●				●					●	
	GD26-2E250N02-CF5	2,5	0,2		26,5	0,06–0,22	±0,05	±0,15				●				●					●	
	GD26-3E300N00-CF5	3	0		26,5	0,07–0,26	±0,05	±0,15				●				●					●	
	GD26-3E300N02-CF5	3	0,2		26,5	0,06–0,28	±0,05	±0,15	●		●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●
	GD26-4E400N02-CF5	4	0,2		26,5	0,08–0,30	±0,05	±0,15	●		●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●
	GD26-5E500N03-CF5	5	0,3		26,5	0,10–0,35	±0,05	±0,15	●		●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●
	GD26-6E600N03-CF5	6	0,3		26,5	0,10–0,38	±0,05	±0,15			●	●			●	●				●	●	
	GD26-3E300R6-CF5	3	0,2	6	26,5	0,06–0,25	±0,05	±0,15				●	●			●	●				●	●
	GD26-4E400R6-CF5	4	0,2	6	26,5	0,08–0,28	±0,05	±0,15				●				●					●	
	GD26-3E300L6-CF5	3	0,2	6	26,5	0,06–0,25	±0,05	±0,15				●	●			●	●				●	●
	GD26-4E400L6-CF5	4	0,2	6	26,5	0,08–0,28	±0,05	±0,15				●				●					●	
	GD26-3F300N02-CF5	3	0,2		26,2	0,06–0,28	±0,05	±0,15				●	●			●	●				●	●
	GD26-4F400N02-CF5	4	0,2		26,5	0,08–0,30	±0,05	±0,15				●				●					●	
	GD26-5F500N03-CF5	5	0,3		26,2	0,10–0,35	±0,05	±0,15				●				●					●	
	GD26-2E250N02-CE4	2,5	0,2		26,5	0,07–0,25	±0,05	±0,15				●				●					●	
	GD26-3E300N02-CE4	3	0,2		26,5	0,08–0,30	±0,05	±0,15		●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●
	GD26-4E400N03-CE4	4	0,3		26,5	0,10–0,32	±0,05	±0,15		●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●
	GD26-5E500N03-CE4	5	0,3		26,5	0,12–0,38	±0,05	±0,15		●		●	●			●	●	●			●	●
	GD26-6E600N03-CE4	6	0,3		26,5	0,12–0,40	±0,05	±0,15		●		●	●			●	●	●			●	●
	GD26-3E300R6-CE4	3	0,2	6	26,5	0,08–0,26	±0,05	±0,15		●		●	●			●	●	●			●	●
	GD26-4E400R6-CE4	4	0,2	6	26,5	0,10–0,30	±0,05	±0,15				●	●			●	●				●	●
	GD26-3E300L6-CE4	3	0,2	6	26,5	0,08–0,26	±0,05	±0,15		●		●	●			●	●	●			●	●
	GD26-4E400L6-CE4	4	0,2	6	26,5	0,10–0,30	±0,05	±0,15				●				●					●	
	GD26-3F300N02-CE4	3	0,2		26,2	0,08–0,30	±0,05	±0,15				●	●			●	●				●	●
	GD26-4F400N03-CE4	4	0,3		26,5	0,10–0,32	±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 WSM33G: GD26-3E300N02-CF6 WSM33G

HC = węglik pokrywany

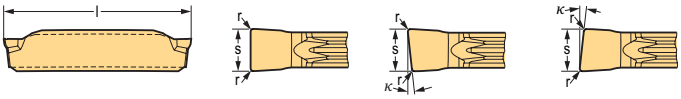
Nowość w ofercie = ● ● ● / ★

A2

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

GD

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	GD26-3E300N03-GD3	3	0,3		26,5	0,06–0,23	±0,05	±0,15		☻		😐	😣			😐	😣	😐			😐	😣
	GD26-4E400N04-GD3	4	0,4		26,5	0,08–0,28	±0,05	±0,15		☻		😐	😣			😐	😣	😐			😐	😣
	GD26-5E500N04-GD3	5	0,4		26,5	0,09–0,32	±0,05	±0,15		☻		😐				😐		😐			😐	
	GD26-6E600N05-GD3	6	0,5		26,5	0,10–0,38	±0,05	±0,15		☻		😐				😐		😐			😐	
	GD26-3E300N03-GD6	3	0,3		26,5	0,08–0,25	±0,05	±0,15			☻	😐			☻	😐				☻	😐	
	GD26-4E400N04-GD6	4	0,4		26,5	0,09–0,30	±0,05	±0,15			☻	😐			☻	😐				☻	😐	
	GD26-5E500N04-GD6	5	0,4		26,5	0,10–0,35	±0,05	±0,15			☻	😐			☻	😐				☻	😐	
	GD26-6E600N05-GD6	6	0,5		26,5	0,12–0,40	±0,05	±0,15			☻	😐			☻	😐				☻	😐	

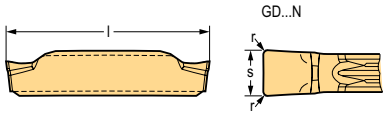
l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
Przykład zamówienia dla gatunku WSM33G: GD26-3E300N02-CF6 WSM33G

HC = węglik pokrywany

Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

GD

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WKP33G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP13G	K HC WKP23G	K HC WKP33G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G	H HC WKP13G
	GD26-3E300N02-UF8	3	0,2	26,5	0,08–0,25	0,1–1,5	±0,05	±0,03			☻				☻	☻						☻	☻			
	GD26-3E300N04-UF8	3	0,4	26,5	0,08–0,25	0,2–1,5	±0,05	±0,03			☻					☻							☻			
	GD26-3E318N02-UF8	3,18	0,2	26,5	0,08–0,25	0,1–1,8	±0,05	±0,03			☻					☻							☻			
	GD26-4E400N02-UF8	4	0,2	26,5	0,09–0,26	0,1–2,0	±0,05	±0,03			☻					☻							☻			
	GD26-4E400N04-UF8	4	0,4	26,5	0,10–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,03			☻				☻	☻						☻	☻			
	GD26-5E500N02-UF8	5	0,2	26,5	0,10–0,32	0,3–2,5	±0,05	±0,03			☻					☻							☻			
	GD26-5E500N04-UF8	5	0,4	26,5	0,10–0,31	0,2–2,5	±0,05	±0,03			☻				☻	☻						☻	☻			
	GD26-5E500N08-UF8	5	0,8	26,5	0,10–0,31	0,4–2,5	±0,05	±0,03			☻					☻							☻			
	GD26-5E556N05-UF8	5,56	0,5	26,5	0,10–0,35	0,2–2,5	±0,05	±0,03			☻					☻							☻			
	GD26-6E600N02-UF8	6	0,2	26,5	0,10–0,36	0,1–3,0	±0,05	±0,03			☻					☻							☻			
	GD26-6E600N04-UF8	6	0,4	26,5	0,10–0,36	0,2–3,0	±0,05	±0,03			☻					☻							☻			
	GD26-6E600N08-UF8	6	0,8	26,5	0,12–0,36	0,4–3,0	±0,05	±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 WSM13G: GD26-3E300N02-UF8 WSM13G

HC = węglik pokrywany

WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = 😣 warunków obróbki

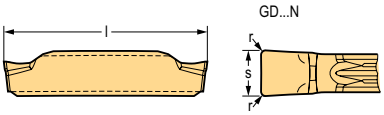
☻ 😐 😣 / ★ = Nowość w ofercie

A2

Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

GD

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WKP33G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP13G	K HC WKP23G	K HC WKP33G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G	H HC WKP13G
	GD26-3E300N03-UE6	3	0,3	26,5	0,09–0,25	0,2–2,0	±0,05	±0,15		☺	☺		☺		☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺		
	GD26-4E400N04-UE6	4	0,4	26,5	0,10–0,28	0,2–2,8	±0,05	±0,15		☺	☺		☺		☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺		
	GD26-5E500N04-UE6	5	0,4	26,5	0,10–0,33	0,2–3,0	±0,05	±0,15		☺	☺		☺		☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺		
	GD26-5E500N08-UE6	5	0,8	26,5	0,10–0,33	0,4–3,0	±0,05	±0,15		☺										☺						
	GD26-6E600N04-UE6	6	0,4	26,5	0,10–0,38	0,2–3,2	±0,05	±0,15		☺	☺		☺		☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺		
	GD26-6E600N08-UE6	6	0,8	26,5	0,12–0,38	0,4–3,2	±0,05	±0,15		☺										☺						
	GD26-3E300N02-UF4	3	0,2	26,5	0,09–0,26	0,1–1,5	±0,05	±0,15					☻				☻							☻		
	GD26-3E300N03-UF4	3	0,3	26,5	0,09–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,15		☻	☻		☻	☹		☻	☻	☹		☻			☻	☻	☹	
	GD26-3E318N03-UF4	3,18	0,3	26,5	0,09–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,15		☻			☻	☹			☻	☹		☻				☻	☹	
	GD26-4E400N02-UF4	4	0,2	26,5	0,09–0,30	0,1–2,8	±0,05	±0,15					☻				☻							☻		
	GD26-4E400N04-UF4	4	0,4	26,5	0,10–0,30	0,2–2,8	±0,05	±0,15		☻	☻		☻	☹		☻	☻	☹		☻			☻	☻	☹	
	GD26-4E400N08-UF4	4	0,8	26,5	0,10–0,30	0,4–2,8	±0,05	±0,15		☻			☻				☻			☻				☻		
	GD26-5E500N04-UF4	5	0,4	26,5	0,10–0,35	0,2–3,0	±0,05	±0,15		☻	☻		☻	☹		☻	☻	☹		☻			☻	☻	☹	
	GD26-5E500N08-UF4	5	0,8	26,5	0,10–0,35	0,4–3,0	±0,05	±0,15		☻			☻				☻			☻				☻		
	GD26-6E600N05-UF4	6	0,5	26,5	0,12–0,40	0,3–3,5	±0,05	±0,15		☻			☻	☹			☻	☹		☻				☻	☹	
	GD26-6E600N08-UF4	6	0,8	26,5	0,12–0,40	0,4–3,5	±0,05	±0,15		☻			☻				☻			☻				☻		
	GD26-6E635N05-UF4	6,35	0,5	26,5	0,12–0,40	0,3–3,5	±0,05	±0,15					☻				☻							☻		
	GD26-3F300N03-UF4	3	0,3	26,2	0,10–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,15					☻				☻							☻		
	GD26-4F400N04-UF4	4	0,4	26,4	0,10–0,30	0,2–2,8	±0,05	±0,15					☻				☻							☻		
	GD26-5F500N04-UF4	5	0,4	26,4	0,10–0,35	0,2–3,0	±0,05	±0,15					☻				☻							☻		
	GD26-6F600N05-UF4	6	0,5	26,4	0,12–0,40	0,3–3,5	±0,05	±0,15					☻				☻							☻		
	GD26-3E300N03-UD4	3	0,3	26,5	0,09–0,26	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺		☺	☺				☻		☺	☺	☺			☻		
	GD26-3E318N03-UD4	3,18	0,3	26,5	0,10–0,26	0,4–2,0	±0,05	±0,15		☺										☻						
	GD26-4E400N04-UD4	4	0,4	26,5	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺		☺	☺				☻		☺	☺	☺			☻		
	GD26-4E400N08-UD4	4	0,8	26,5	0,10–0,30	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺		☺	☺				☻		☺	☺	☺			☻		
	GD26-5E500N04-UD4	5	0,4	26,5	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☺	☺		☺	☺				☻		☺	☺	☺			☻		
	GD26-5E500N08-UD4	5	0,8	26,5	0,12–0,35	0,9–3,0	±0,05	±0,15	☺	☺		☺	☺				☻		☺	☺	☺			☻		
	GD26-6E600N05-UD4	6	0,5	26,5	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	☺	☺		☺	☺				☻		☺	☺	☺			☻		
	GD26-6E600N08-UD4	6	0,8	26,5	0,14–0,40	0,9–3,5	±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 WSM13G: GD26-3E300N02-UF8 WSM13G

HC = węglik pokrywany

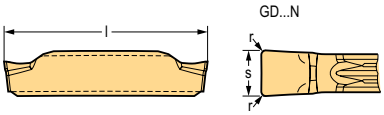
WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☻ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ ☻ ☹ / ★

Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

GD

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WKP33G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP13G	K HC WKP23G	K HC WKP33G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G	H HC WKP13G
	GD26-3E300N03-UA4	3	0,3	26,5	0,10–0,26	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☻			😐							☻		😐					☻
	GD26-4E400N04-UA4	4	0,4	26,5	0,14–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☻			😐							☻		😐					☻
	GD26-5E500N04-UA4	5	0,4	26,5	0,14–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☻			😐							☻		😐					☻
	GD26-6E600N05-UA4	6	0,5	26,5	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	☻			😐							☻		😐					☻

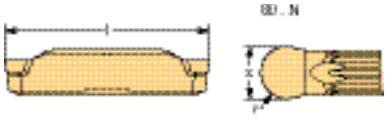
l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
Przykład zamówienia dla gatunku WSM13G: GD26-3E300N02-UF8 WSM13G

HC = węglik pokrywany

Rowkowanie i toczenie kopiowe – płytki skrawające

GD

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	K HC WKP23G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G
	GD26-3E300N15-RF8	3	1,5	26,5	0,08–0,35	0,1–1,5	±0,02	±0,15	☻		☻		☻	☻			☻	☻	
	GD26-3E318N16-RF8	3,18	1,6	26,5	0,08–0,35	0,1–1,5	±0,02	±0,15			★			★				★	
	GD26-4E400N20-RF8	4	2	26,5	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,15	☻		☻		☻	☻			☻	☻	
	GD26-5E500N25-RF8	5	2,5	26,5	0,15–0,55	0,2–2,5	±0,02	±0,15	☻		☻		☻	☻			☻	☻	
	GD26-6E600N30-RF8	6	3	26,5	0,18–0,65	0,2–3,0	±0,02	±0,15	☻		☻		☻	☻			☻	☻	
	GD26-3E300N15-RE6	3	1,5	26,5	0,08–0,36	0,1–1,5	±0,05	±0,15		★	★	★		★	★	★		★	★
	GD26-4E400N20-RE6	4	2	26,5	0,12–0,46	0,1–2,0	±0,05	±0,15		★	★	★		★	★	★		★	★
	GD26-5E500N25-RE6	5	2,5	26,5	0,15–0,58	0,2–2,5	±0,05	±0,15		★	★	★		★	★	★		★	★
	GD26-6E600N30-RE6	6	3	26,5	0,18–0,68	0,2–3,0	±0,05	±0,15		★	★	★		★	★	★		★	★
	GD26-3F300N15-RE6	3	1,5	26,2	0,08–0,36	0,1–1,5	±0,05	±0,15			★	★		★	★			★	★
	GD26-4F400N20-RE6	4	2	26,5	0,12–0,46	0,1–2,0	±0,05	±0,15			★	★		★	★			★	★
	GD26-5F500N25-RE6	5	2,5	26,5	0,15–0,58	0,2–2,5	±0,05	±0,15			★	★		★	★			★	★
	GD26-6F600N30-RE6	6	3	26,4	0,18–0,68	0,2–3,0	±0,05	±0,15			★	★		★	★			★	★
	GD26-3E300N15-RD4	3	1,5	26,5	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15		★		★			★	★			★
	GD26-3E318N16-RD4	3,18	1,6	26,5	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15		★		★			★	★			★
	GD26-4E400N20-RD4	4	2	26,5	0,15–0,48	0,5–2,0	±0,05	±0,15		★		★			★	★			★
	GD26-5E500N25-RD4	5	2,5	26,5	0,17–0,60	0,5–2,5	±0,05	±0,15		★		★			★	★			★
	GD26-6E600N30-RD4	6	3	26,5	0,20–0,70	0,5–3,0	±0,05	±0,15		★		★			★	★			★
	GD26-6E635N32-RD4	6,35	3,2	26,5	0,20–0,70	0,5–3,2	±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 WSM13G: GD26-3E300N15-RF8 WSM13G

HC = węglik pokrywany

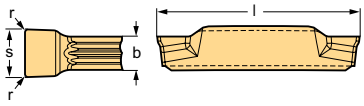
WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

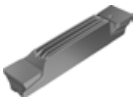
A2

Półfabrykaty do kształtów specjalnych

GD



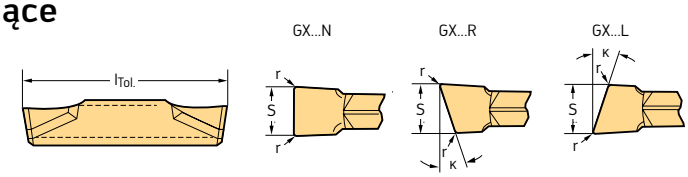
Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	b mm	r mm	l mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HW WMG40	M HW WMG40	S HW WMG40
	GD26-3E430N03	4,3	2,5	0,3	26,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹
	GD26-4E530N04	5,3	3,5	0,4	26,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹
	GD26-5E630N04	6,3	4,4	0,4	26,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹
	GD26-6E800N04	8	5,4	0,4	26,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WMG40: GD26-3E430N03 WMG40

HW = węglik niepokrywany

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające
GX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	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	☺	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹

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 WKP23G: GX34-2E300N03-CE4 WKP23G

HC = węglik pokrywany

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

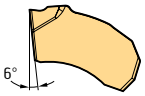
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

A2

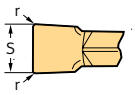
Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

SX

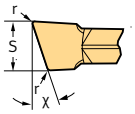
Tiger·tec® Gold



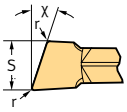
SX...N



SX...R



SX...L



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	κ	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	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-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-4E480N03-CE4	4,8	0,3		0,12–0,35	±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 skrawających
Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
Przykład zamówienia dla gatunku WKP23G: SX-10E1000N08-CE4 WKP23G

HC = węglik pokrywany

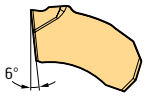
WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ● → średnich = ● → niekorzystnych = ● warunków obróbki

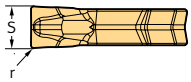
Nowość w ofercie = ● ● ● / ★

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 HC WKP23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	S HC WSM33G	S HC 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
Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
Przykład zamówienia dla gatunku WKP23G: SX-8E800N08-UF4 WKP23G

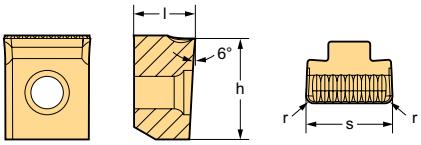
HC = węglik pokrywany

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

A2

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające
UX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP33G	P HC WKP33S	K HC WKP33G	K HC WKP33S
	UX-12E1200N10-GD2	12	1	8,6	0,20–0,40	±0,2	±0,1	☹	☺	☹	☺
	UX-19E1900N15-GD2	19	1,5	13,6	0,25–0,60	±0,2	±0,1	☹	☺	☹	☺

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
Przykład zamówienia dla gatunku WKP33G: UX-12E1200N10-GD2 WKP33G

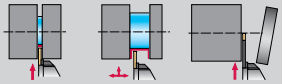
HC = węglik pokrywany

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

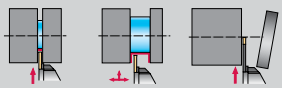
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

A2

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

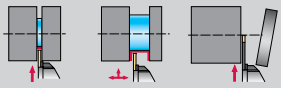
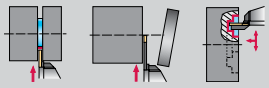
System	MX..
Obróbka	

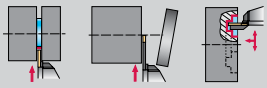
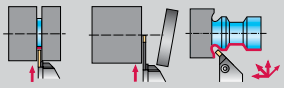
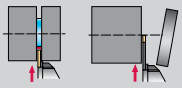
Oznaczenie	 G3051...-P	 G4014	 G4014...-P
Szerokość skrawania S [mm]	0,5–3,25	0,5–5,65	0,5–5,65
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	6	6	6
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	10–25	12–25	20–25
Wielkość chwytu h [Inch]		0,500–1,000	1,000
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G3011	G3011-P	G3021-P

System	MX..	DX..
Obróbka		

Oznaczenie	 G3011	 G3011...-P	 G3021...-P
Szerokość skrawania S [mm]	0,5–3,25	1–3	2–3
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	6	17,5	17,5
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	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			
www.walter-tools.com/woc/	G3051-P	G4014	G4014-P

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System		DX..	
Obróbka			
	NEW		
			
Oznaczenie	G4521	G4551	G4041
Szerokość skrawania S [mm]	2–4	2–4	2–6
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	17	17	5
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	12–25	20–25	12–25
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,000	1,000	
Strona w katalogu	106		
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G4011	G4011-P	G4511

System		DX..	
Obróbka			
			
Oznaczenie	G4011	G4011...-P	G4511
Szerokość skrawania S [mm]	2–6	2–6	1,5–3
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	5	5	21
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne
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

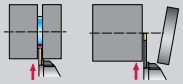
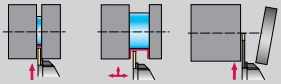
A2

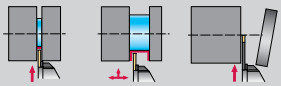
Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System		DX..	
Obróbka			
			
Oznaczenie	G4042...N	G4042...N...-P	G4634-P
Szerokość skrawania S [mm]	2–3	1,5–3	2–3
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	21	21	21
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	26–32	26–32	26–32
Wielkość chwytu h [Inch]			
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G4041-P	G4041-C	G4041-C-P

System		DX..	
Obróbka			
			
Oznaczenie	G4041...-P	G4041...C	G4041...C-P
Szerokość skrawania S [mm]	1,5–4	3	2–3
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	40	40	16
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	26–32	26–32	E33
Wielkość chwytu h [Inch]			
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G4042-N	G4042-N-P	G4634-P

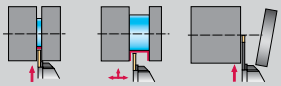
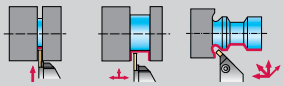
Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

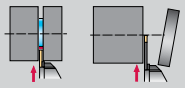
System	DX..	GD..
Obróbka		
		NEW
			
Oznaczenie	G5011...-P	G1011	G1011...-P
Szerokość skrawania S [mm]	1,5–3	2–2,5	3–6
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	17	16	33
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	E30	E33	16–25
Wielkość chwytu h [Inch]			0,625–1,250
Strona w katalogu			110
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G4635	G4635-P	G5011

System	GD..	GX..
Obróbka		
	NEW	
			
Oznaczenie	G4635	G4635-P	G5011
Szerokość skrawania S [mm]	2,5–6	2–8	2–8
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	33	38	33
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	16–25	16–32	16–32
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,000	0,625–1,500	0,750–1,000
Strona w katalogu	115		
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G5011-P	G1011	G1011-P

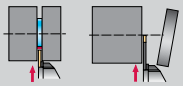
A2

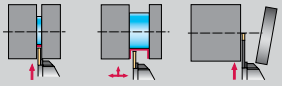
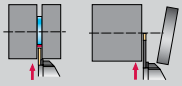
Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System		GX..	
Obróbka			
			
Oznaczenie	G1041	G1041...-P	G1041...C
Szerokość skrawania S [mm]	2–6	2–6	2–6
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	6	6	6
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–25	20–25	20–25
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,000	0,750–1,000	0,750–1,000
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G1511	G1521	G1551

System		GX..	
Obróbka			
			
Oznaczenie	G1511	G1521	G1551
Szerokość skrawania S [mm]	2–4	3–4	2–4
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	32	33	32
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	26–32	26–32	26–32
Wielkość chwytu h [Inch]			
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G1041	G1041-P	G1041-C

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

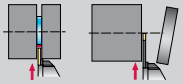
System		GX..	
Obróbka			
			
Oznaczenie	MSS...E...	G1332	G1634-P
Szerokość skrawania S [mm]	2–4	2–6	3–6
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	33	60	21
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	extern	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	26–32	26–32	32
Wielkość chwytu h [Inch]			
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G1041-C-P	G1042	XLCFN

System		GX..	
Obróbka			
			
Oznaczenie	G1041...C-P	G1042	XLCFN
Szerokość skrawania S [mm]	0,6–8	3	2–4
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	21	15	33
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	E20–E32	EXT	E33–E43
Wielkość chwytu h [Inch]			
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-E	G1332	G1634-P

A2

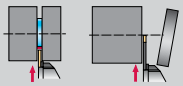
Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System			GX..
Obróbka			
			
Oznaczenie	MSS...E...C	G2012	G2012...-P
Szerokość skrawania S [mm]	3–6	5	3–6
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	25	33	15
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	wewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	25	25	E20–E32
Wielkość chwytu h [Inch]	1,000		
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G1111	G1111-P	MSS-E-A

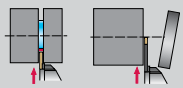
System	GX..	SX..	
Obróbka			
			
Oznaczenie	G1111	G1111...-P	MSS...E...A
Szerokość skrawania S [mm]	4–6	1,5–3	2–6
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	25	33	40
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	E25	20–25	12–25
Wielkość chwytu h [Inch]		0,750–1,000	0,500–1,000
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-E-C	G2012	G2012-P

A2

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System	SX..
Obróbka	

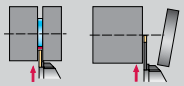
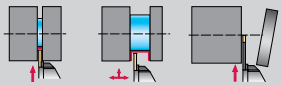
Oznaczenie	 G2042...R/L...C-P	 G2042...N	 G2042...N...-P
Szerokość skrawania S [mm]	1,5–4	2–4	4
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	33	33	33
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	26–32	26–32	32
Wielkość chwytu h [Inch]			
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G2042-R-L	G2042-R-L-P	G2042-R-L-C

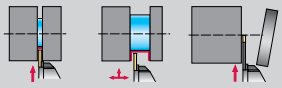
System	SX..
Obróbka	

Oznaczenie	 G2042...R/L	 G2042...R/L...-P	 G2042...R/L...C
Szerokość skrawania S [mm]	2–4	2–6	3–10
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	33	80	100
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	26–32	26–46	26–52
Wielkość chwytu h [Inch]			
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G2042-R-L-C-P	G2042-N	G2042-N-P

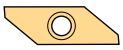
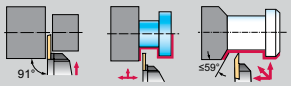
A2

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System	 SX..	 UX..	
Obróbka			
			
Oznaczenie	MSS-...90	G2661...-P	SBN
Szerokość skrawania S [mm]	2–8	12–19	
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	45	41	
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	wewnętrzne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	E20–E32	25–32	20–32
Wielkość chwytu h [Inch]			0,750–1,250
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G2632	G2016-P	MSS-00

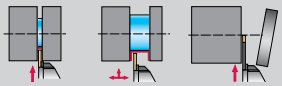
System			
Obróbka			
			
Oznaczenie	G2632-E...R/L...-SX	G2016...-P	MSS-...00
Szerokość skrawania S [mm]			
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]			
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–32	16–40	20–40
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,250	0,750–1,500	0,750–1,250
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-90	G2661-P	SBN

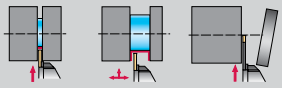
Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System	 WT..
Obróbka	
	
Oznaczenie	**W2011**
Szerokość skrawania S [mm]	0,5–3
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	8,5
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	10–16
Wielkość chwytu h [Inch]	0,500–0,625
Strona w katalogu	
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	W2011

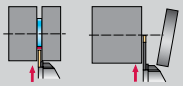
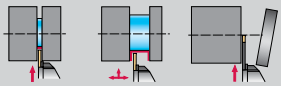
A2

Oprawka do toczenia poprzecznego Walter Capto™

System	MX..	DX..	GX..
Obróbka			
			
Oznaczenie	MSS...E...	MSS...E...A	MSS...E...C
Szerokość skrawania S [mm]	0,5–5,65	2	3–5
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	6	17	21
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
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

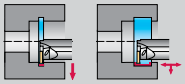
System		GX..	
Obróbka			
			
Oznaczenie	G3011-C...-P	G4011-C...-P	G1011-C...-P
Szerokość skrawania S [mm]	0,6–8	3–6	4–6
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	21	15	25
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość Walter Capto™	E20–E32	E20–E32	E25
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-E	MSS-E-A	MSS-E-C

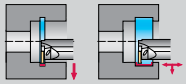
Oprawka do toczenia poprzecznego Walter Capto™

System	SX..		
Obróbka			
Oznaczenie	 **G2632-E...R/L...-SX**	 **C...-MSS...00**	 **C...-MSS...90**
Szerokość skrawania S [mm]	2–8		
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	45		
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	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

A2

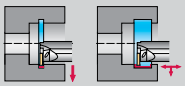
Wytaczadła – rowkowanie wewnętrzne

System	 MX..	 DX..	 GX..
Obróbka			
			
Oznaczenie	G1221...-P	MSS...I...	MSS...I...90-1.5
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	zewnętrzne	wewnętrzne
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	G3221...-P	G4221...-P	I12
Szerokość skrawania S [mm]	2–6	0,6–6	
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	12	19	
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne
ø wytaczadeł d_1 [mm]	16–40	I16–I40	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

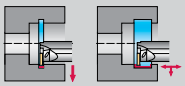
Obróbka	
	
Oznaczenie	**MSS...I...90-2.5**
Szerokość skrawania S [mm]	
Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]	
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne
ø wytaczadeł d_1 [mm]	20–50
ø wytaczadeł d_1 *[inch]*	0,039–2,000
Strona w katalogu	
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	MSS-I-2-5

A2

Wytaczadła WE – Obróbka wewnętrzna

			
	Trzpień frezarski do głowicy wymiennej	**Drążek wytaczarski do głowicy wymiennej**	**Wytaczadło do głowicy wymiennej - rowkowanie osiowe**
Oznaczenie	**W3270-A**	**W3270-E**	**W3271-E**
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą	Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą	Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą
Po stronie narzędzia	05 - 09	05 - 09	09F(R)
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	W3270-A	W3270-E	W3271-E

Głowica wymienna QuadFit – rowkowanie wewnętrzne

System	 DX..
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

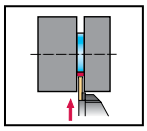
G4011 mm

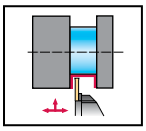
Walter Cut

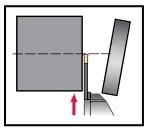




– Zacisk śrubowy



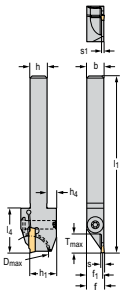








Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	h_4 mm	s_1 mm	Typ
★ G4011-1212R-2T12DX18	2	12	25	12	12	14,3	125	31,5	6,5	1,6	DX18-2E2 ..
★ G4011-1616R-2T17DX18		17	35	16	16	15,2	125	33,5	6,5	1,6	
★ G4011-1616R-3T17DX18	3	17	35	16	16	14,8	125	33,5	6,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
★ G4011-1212L-2T12DX18	2	12	25	12	12	14,3	125	31,5	6,5	1,6	DX18-2E2 ..
★ G4011-1616L-2T17DX18		17	35	16	16	15,2	125	28	6,5	1,6	
★ G4011-1616L-3T17DX18	3	17	35	16	16	14,8	125	33,5	6,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f_1 = f - s/2$ | Jeśli nie określono D_{max}, narzędzie nie ma limitu średnicy. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2–3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	2–3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

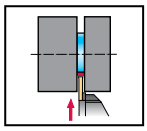
G4011 mm

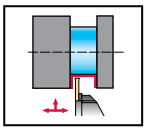
Walter Cut

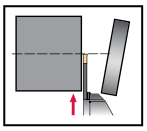




– Zacisk śrubowy

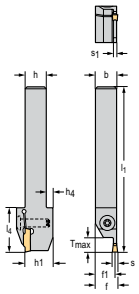








Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	h_4 mm	s_1 mm	Typ
★ G4011-1616R-2T10DX18	2	10	16	16	14,8	125	33,5	6,5	2,4	DX18-2E2 ..
★ G4011-1616L-2T10DX18	2	10	16	16	15,2	125	28	6,5	1,6	DX18-2E2 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f_1 = f - s/2$ | Jeśli nie określono D_{max}, narzędzie nie ma limitu średnicy. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	2
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

A2

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

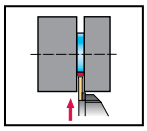
G4011 mm

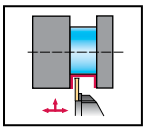
Walter Cut

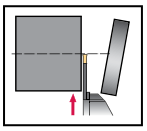




– Zacisk śrubowy



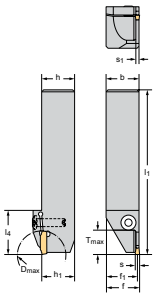








Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Typ
★ G4011-2020R-2T17DX18	2	17	120	20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2T17DX18		17	120	25	25	24,2	125	33,5	1,6	
G4011-2525R-2.5T17DX18	2,5	17	120	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
★ G4011-2020R-3T17DX18	3	17	120	20	20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525R-3T17DX18		17	120	25	25	23,8	125	33,5	2,4	
★ G4011-2020L-2T17DX18	2	17	120	20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2T17DX18		17	120	25	25	24,2	125	33,5	1,6	
G4011-2525L-2.5T17DX18	2,5	17	120	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
★ G4011-2020L-3T17DX18	3	17	120	20	20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-3T17DX18		17	120	25	25	23,8	125	33,5	2,4	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f_1 = f - s/2$ | Jeśli nie określono D_{max}, narzędzie nie ma limitu średnicy. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2–3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	2–3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

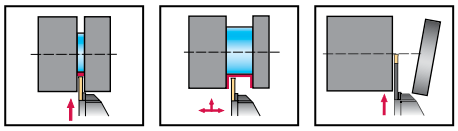
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

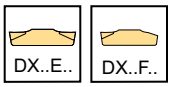
G4011 mm

Walter Cut

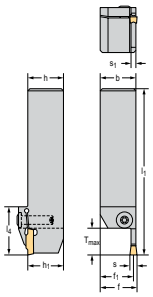


– Zacisk śrubowy





Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Typ
G4011-2020R-2T10DX18	2	10	20	20	19,2	125	28	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2T10DX18		10	25	25	24,2	125	28	1,6	
G4011-1616R-3T10DX18	3	10	16	16	14,3	125	28	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2020R-3T10DX18		10	20	20	18,8	125	28	2,4	
G4011-2525R-3T10DX18		10	25	25	23,8	125	28	2,4	
G4011-1616R-4T10DX18	4	10	16	16	14,3	125	28	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2020R-4T10DX18		10	20	20	18,3	125	28	3,4	
G4011-2020R-4T17DX18		17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2525R-4T10DX18		10	25	25	23,2	125	28	3,4	
G4011-2525R-4T17DX18		17	25	25	23,2	125	33,5	3,4	
G4011-2020L-2T10DX18	2	10	20	20	19,2	125	28	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2T10DX18		10	25	25	24,2	125	28	1,6	
G4011-2020L-3T10DX18	3	10	20	20	18,8	125	28	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-3T10DX18		10	25	25	23,8	125	28	2,4	
G4011-2020L-4T10DX18	4	10	20	20	18,3	125	28	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2020L-4T17DX18		17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2525L-4T10DX18		10	25	25	23,2	125	28	3,4	
G4011-2525L-4T17DX18		17	25	25	23,2	125	33,5	3,4	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | f_1 = f - s/2 | f = f_1 + s/2 | Jeśli nie określono D_{max}, narzędzie nie ma limitu średnicy. | Jeśli nie została podana wartość D_2 lub D_{max}, nie ma limitu średnicy narzędzia. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2–4
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	2–4
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

A2

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

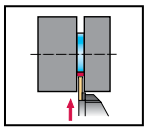
G5011 mm

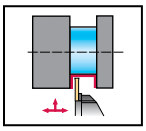
Groov·tec™ GD

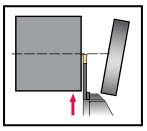




– Zacisk śrubowy

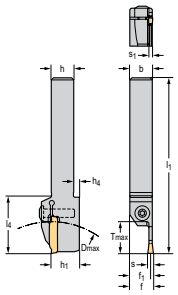








Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Typ
G5011-1616R-3T21GD26	3	21	120	16	16	14,8	150	4	40	2,4	GD26-3 ..
G5011-1616L-3T21GD26	3	21	120	16	16	14,8	150	4	40	2,4	GD26-3 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

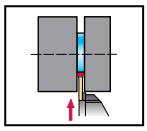
G5011 mm

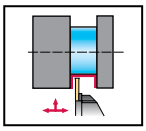
Groov·tec™ GD

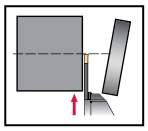




– Zacisk śrubowy





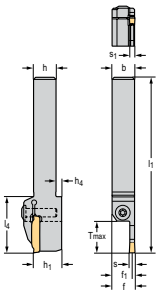








Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Typ
★ G5011-1616R-3T12GD26	3	12	16	16	14,8	135	4	35	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-1616R-4T12GD26	4	12	16	16	14,3	135	4	35	3,4	GD26-4 ..
G5011-1616R-4T21GD26		21	16	16	14,3	150	4	40	3,4	
★ G5011-1616R-5T12GD26	5	12	16	16	13,9	135	4	35	4,2	GD26-5 ..
★ G5011-1616L-3T12GD26	3	12	16	16	14,8	135	4	35	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-1616L-4T21GD26	4	21	16	16	14,3	150	4	40	3,4	GD26-4 ..
★ G5011-1616L-5T12GD26	5	12	16	16	13,9	135	4	35	4,2	GD26-5 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	3–5
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	3–5
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

A2

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

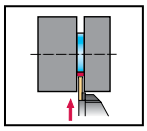
G5011 mm

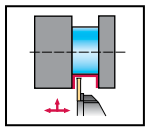
Groov·tec™ GD

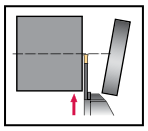




– Zacisk śrubowy



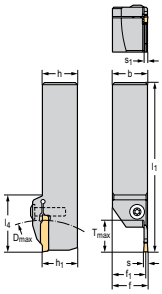






Narzędzie

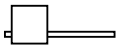
Oznaczenie	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Typ
G5011-2012R-3T21GD26	3	21	120	20	12	10,8	145	40	2,4	GD26-3 ..
G5011-2020R-3T21GD26		21	120	20	20	18,8	150	40	2,4	
★ G5011-2020R-3T26GD26		26	120	20	20	18,8	150	45	2,4	
G5011-2525R-3T21GD26		21	120	25	25	23,8	150	40	2,4	
★ G5011-2525R-3T26GD26		26	120	25	25	23,8	150	45	2,4	
★ G5011-2525R-4T26GD26	4	26	120	25	25	23,3	150	45	3,4	GD26-4 ..
G5011-2012L-3T21GD26	3	21	120	20	12	10,8	145	40	2,4	GD26-3 ..
G5011-2020L-3T21GD26		21	120	20	20	18,8	150	40	2,4	
★ G5011-2020L-3T26GD26		26	120	20	20	18,8	150	45	2,4	
G5011-2525L-3T21GD26		21	120	25	25	23,8	150	40	2,4	
★ G5011-2525L-3T26GD26		26	120	25	25	23,8	150	45	2,4	
★ G5011-2525L-4T26GD26	4	26	120	25	25	23,3	150	45	3,4	GD26-4 ..



Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

s [mm] b [mm]	3 12	3–4 20–25
 Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm
 Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
 Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

s [mm] b [mm]	3 12	3–4 20–25
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2003
 Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248
 Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

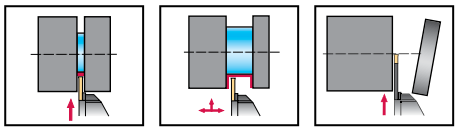
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

G5011 mm

Groov·tec™ GD

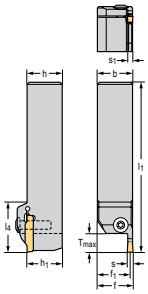


– Zacisk śrubowy





Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Typ
G5011-2020R-3T12GD26	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5011-2525R-3T12GD26		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G5011-2020R-4T12GD26	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GD26-4 ..
G5011-2020R-4T21GD26		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G5011-2525R-4T12GD26		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G5011-2525R-4T21GD26		21	25	25	23,3	150	40	3,4	
★ G5011-2525R-4T33GD26		33	25	25	23,3	150	55	3,4	
★ G5011-2020R-5T12GD26	5	12	20	20	17,9	145	35	4,2	GD26-5 ..
G5011-2020R-5T21GD26		21	20	20	17,9	150	40	4,2	
G5011-2525R-5T12GD26		12	25	25	22,9	145	35	4,2	
G5011-2525R-5T21GD26		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
★ G5011-2525R-5T33GD26		33	25	25	22,9	150	55	4,2	
★ G5011-2020R-6T12GD26	6	12	20	20	17,4	145	35	5,2	GD26-6 ..
G5011-2020R-6T21GD26		21	20	20	17,4	150	40	5,2	
G5011-2525R-6T12GD26		12	25	25	22,4	145	35	5,2	
G5011-2525R-6T21GD26		21	25	25	22,8	150	40	5,2	
★ G5011-2525R-6T33GD26		33	25	25	22,4	150	55	5,2	
G5011-2020L-3T12GD26	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5011-2525L-3T12GD26		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G5011-2020L-4T12GD26	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GD26-4 ..
G5011-2020L-4T21GD26		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G5011-2525L-4T12GD26		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G5011-2525L-4T21GD26		21	25	25	23,3	150	40	3,4	
★ G5011-2525L-4T33GD26		33	25	25	23,3	150	55	3,4	
★ G5011-2020L-5T12GD26	5	12	20	20	17,9	145	35	4,2	GD26-5 ..
G5011-2020L-5T21GD26		21	20	20	17,9	150	40	4,2	
G5011-2525L-5T12GD26		12	25	25	22,9	145	35	4,2	
G5011-2525L-5T21GD26		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
★ G5011-2525L-5T33GD26		33	25	25	22,9	150	55	4,2	
★ G5011-2020L-6T12GD26	6	12	20	20	17,4	145	35	5,2	GD26-6 ..
★ G5011-2020L-6T21GD26		21	20	20	17,4	150	40	5,2	
G5011-2525L-6T12GD26		12	25	25	22,4	145	35	5,2	
G5011-2525L-6T21GD26		21	25	25	22,4	150	40	5,2	
★ G5011-2525L-6T33GD26		33	25	25	22,4	150	55	5,2	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	3–6
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

A2

Wyposażenie

	s [mm]	3–6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

A 2

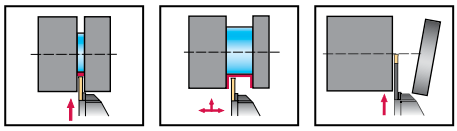
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

G5011...-P mm

Groov·tec™ GD

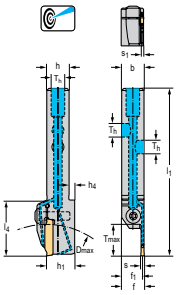
– Zacisk śrubowy
– Chłodzenie precyzyjne







Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	T_h	Typ
G5011-1616R-2.5T21GD26-P	2,5	21	120	16	16	15	120	4	40	2,1	G1/8"	GD26-2.5 ..
★ G5011-1616R-3T21GD26-P	3	21	120	16	16	14,8	120	4	40	2,4	G 1/8"	GD26-3 ..
G5011-1616L-2.5T21GD26-P	2,5	21	120	16	16	15	120	4	40	2,1	G1/8"	GD26-2.5 ..
★ G5011-1616L-3T21GD26-P	3	21	120	16	16	14,8	120	4	40	2,4	G 1/8"	GD26-3 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | 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

	s [mm]	2,5–3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	2,5–3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

A2

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

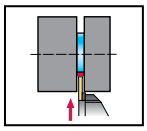
G5011...-P mm

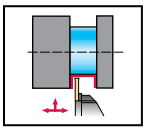
Groov·tec™ GD

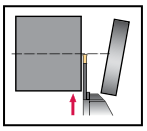
– Zacisk śrubowy
– Chłodzenie precyzyjne











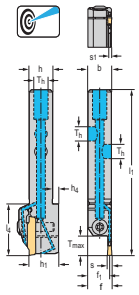








Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	T_h	Typ
★ G5011-1616R-3T12GD26-P	3	12	16	16	14,8	120	4	35	2,4	G 1/8"	GD26-3 ..
★ G5011-1616R-4T12GD26-P	4	12	16	16	14,3	120	4	35	3,4	G 1/8"	GD26-4 ..
★ G5011-1616L-3T12GD26-P	3	12	16	16	14,8	120	4	35	2,4	G 1/8"	GD26-3 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | 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

	s [mm]	3–4
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	3–4
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

A2

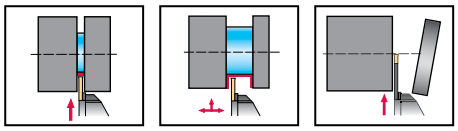
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

G5011...-P mm

Groov·tec™ GD

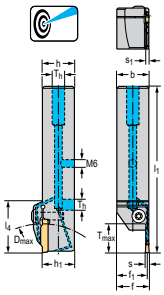
– Zacisk śrubowy
– Chłodzenie precyzyjne







Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	T_h	Typ
G5011-2020R-3T21GD26-P	3	21	120	20	20	18,8	125	40	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5011-2020R-3T26GD26-P		26	120	20	20	18,8	130	45	2,4	G1/8"	
G5011-2525R-3T21GD26-P		21	120	25	25	23,8	130	40	2,4	G1/8"	
★ G5011-2525R-3T26GD26-P		26	120	25	25	23,8	135	45	2,4	G1/8"	
★ G5011-2525R-4T26GD26-P	4	26	120	25	25	23,3	135	45	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5011-2020L-3T21GD26-P	3	21	120	20	20	18,8	125	40	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5011-2020L-3T26GD26-P		26	120	20	20	18,8	130	45	2,4	G1/8"	
G5011-2525L-3T21GD26-P		21	120	25	25	23,8	130	40	2,4	G1/8"	
★ G5011-2525L-3T26GD26-P		26	120	25	25	23,8	135	45	2,4	G1/8"	
★ G5011-2525L-4T26GD26-P	4	26	120	25	25	23,3	135	45	3,4	G1/8"	GD26-4 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | 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

	s [mm]	3–4
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	3–4
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

A2

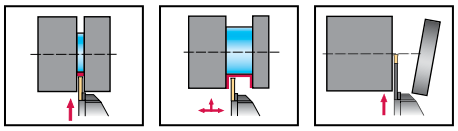
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

G5011...-P mm

Groov·tec™ GD

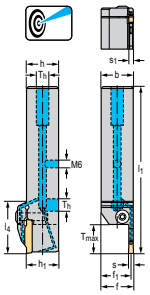
– Zacisk śrubowy
– Chłodzenie precyzyjne







Narzędzie



Square shank

	Oznaczenie	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	T_h	Typ
★	G5011-2020R-3T12GD26-P	3	12	20	20	18,8	120	35	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
★	G5011-2525R-3T12GD26-P		12	25	25	23,8	125	35	2,4	G1/8"	
★	G5011-2020R-4T12GD26-P	4	12	20	20	18,3	120	35	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
	G5011-2020R-4T21GD26-P		21	20	20	18,3	125	40	3,4	G1/8"	
★	G5011-2525R-4T12GD26-P		12	25	25	23,3	125	35	3,4	G1/8"	
	G5011-2525R-4T21GD26-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	G1/8"	
★	G5011-2525R-4T33GD26-P		33	25	25	23,3	145	55	3,4	G1/8"	
	G5011-2020R-5T12GD26-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
★	G5011-2020R-5T21GD26-P		21	20	20	17,9	125	40	4,2	G1/8"	
★	G5011-2525R-5T12GD26-P		12	25	25	22,9	125	35	4,2	G1/8"	
★	G5011-2525R-5T21GD26-P		21	25	25	22,9	130	40	4,2	G1/8"	
★	G5011-2525R-5T33GD26-P		33	25	25	22,9	145	55	4,2	G1/8"	
	G5011-2525R-6T12GD26-P	6	12	25	25	22,4	125	35	5,2	G1/8"	GD26-6 ..
★	G5011-2525R-6T21GD26-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	G1/8"	
★	G5011-2525R-6T33GD26-P		33	25	25	22,4	145	55	5,2	G1/8"	
★	G5011-2020L-3T12GD26-P	3	12	20	20	18,8	120	35	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
★	G5011-2525L-3T12GD26-P		12	25	25	23,8	125	35	2,4	G1/8"	
★	G5011-2020L-4T12GD26-P	4	12	20	20	18,3	120	35	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
	G5011-2020L-4T21GD26-P		21	20	20	18,3	125	40	3,4	G1/8"	
★	G5011-2525L-4T12GD26-P		12	25	25	23,3	125	35	3,4	G1/8"	
	G5011-2525L-4T21GD26-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	G1/8"	
★	G5011-2525L-4T33GD26-P		33	25	25	23,3	145	55	3,4	G1/8"	
	G5011-2020L-5T12GD26-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
★	G5011-2020L-5T21GD26-P		21	20	20	17,9	125	40	4,2	G1/8"	
★	G5011-2525L-5T12GD26-P		12	25	25	22,9	125	35	4,2	G1/8"	
★	G5011-2525L-5T21GD26-P		21	25	25	22,9	130	40	4,2	G1/8"	
★	G5011-2525L-5T33GD26-P		33	25	25	22,9	145	55	4,2	G1/8"	
★	G5011-2525L-6T12GD26-P	6	12	25	25	22,4	125	35	5,2	G1/8"	GD26-6 ..
★	G5011-2525L-6T21GD26-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	G1/8"	
★	G5011-2525L-6T33GD26-P		33	25	25	22,4	145	55	5,2	G1/8"	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | 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

	s [mm]	3–6
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	3–6	4
	Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)

A2

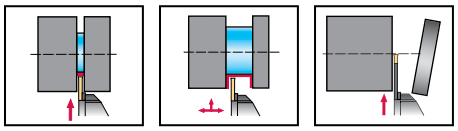
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

G5011 inch

Groov·tec™ GD

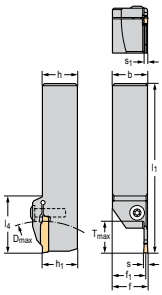


– Zacisk śrubowy





Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Typ
G5011.10R-3T21GD26	0,118	0,827	4,724	0,625	0,625	0,578	5,315	1,575	0,094	GD26-3 ..
G5011.12R-3T21GD26		0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,906	1,575	0,094	
G5011.16R-3T21GD26		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
★ G5011.16R-3T26GD26		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,772	0,094	
★ G5011.20R-3T21GD26		0,827	4,724	1,250	1,250	1,203	5,906	1,575	0,094	
★ G5011.16R-4T26GD26	0,157	1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,906	1,772	0,134	GD26-4 ..
★ G5011.16R-4T33GD26		1,299	4,724	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
G5011.10L-3T21GD26	0,118	0,827	4,724	0,625	0,625	0,578	5,315	1,575	0,094	GD26-3 ..
G5011.12L-3T21GD26		0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,906	1,575	0,094	
G5011.16L-3T21GD26		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
★ G5011.16L-3T26GD26		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,772	0,094	
★ G5011.16L-4T26GD26	0,157	1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,906	1,772	0,134	GD26-4 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

s [inch]	0,118–0,157
Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

s [inch]	0,118	0,157
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004	FS2004
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248
Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)

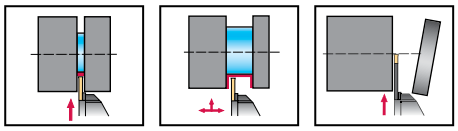
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

G5011 inch

Groov·tec™ GD

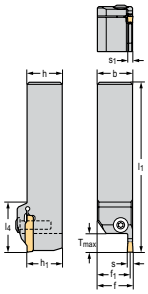


– Zacisk śrubowy





Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s inch	T_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Typ
G5011.12R-3T12GD26	0,118	0,472	0,750	0,750	0,703	5,709	1,378	0,094	GD26-3 ..
G5011.16R-3T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
★ G5011.12R-4T12GD26	0,157	0,472	0,750	0,750	0,683	5,709	1,378	0,134	GD26-4 ..
G5011.12R-4T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,683	5,906	1,575	0,134	
G5011.16R-4T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G5011.16R-4T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
★ G5011.12R-5T21GD26	0,197	0,827	0,750	0,750	0,667	5,906	1,575	0,165	GD26-5 ..
★ G5011.16R-5T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
★ G5011.16R-5T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
★ G5011.16R-6T12GD26	0,236	0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GD26-6 ..
★ G5011.16R-6T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
★ G5011.16R-6T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	
★ G5011.20R-6T33GD26		1,299	1,250	1,250	1,148	5,906	2,165	0,205	
★ G5011.12L-3T12GD26	0,118	0,472	0,750	0,750	0,703	5,709	1,378	0,094	GD26-3 ..
★ G5011.16L-3T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
★ G5011.12L-4T12GD26	0,157	0,472	0,750	0,750	0,683	5,709	1,378	0,134	GD26-4 ..
G5011.12L-4T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,683	5,906	1,575	0,134	
G5011.16L-4T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
★ G5011.12L-5T21GD26	0,197	0,827	0,750	0,750	0,667	5,906	1,575	0,165	GD26-5 ..
★ G5011.16L-5T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
★ G5011.16L-6T12GD26	0,236	0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GD26-6 ..
★ G5011.16L-6T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,118–0,236
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0,118	0,157	0,197–0,236
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2004	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)

A2

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

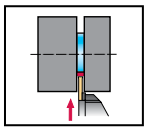
G5011...-P inch

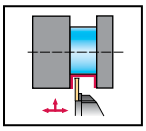
Groov·tec™ GD

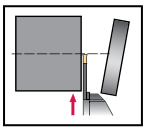
– Zacisk śrubowy
– Chłodzenie precyzyjne











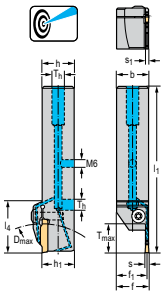








Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	T_h	Typ
G5011.12R-3T21GD26-P	0,118	0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,118	1,575	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
G5011.16R-3T21GD26-P		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,118	1,575	0,094	G1/8"	
★ G5011.16R-3T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
★ G5011.16R-4T26GD26-P	0,157	1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,315	1,772	0,134	G1/8"	GD26-4 ..
★ G5011.16R-4T33GD26-P		1,299	4,724	1,000	1,000	0,933	5,709	2,165	0,134	G1/8"	
G5011.12L-3T21GD26-P	0,118	0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,118	1,575	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
G5011.16L-3T21GD26-P		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,118	1,575	0,094	G1/8"	
★ G5011.16L-3T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
★ G5011.16L-4T26GD26-P	0,157	1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,315	1,772	0,134	G1/8"	GD26-4 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | 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

	s [inch]	0,118–0,157
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0,118–0,157
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

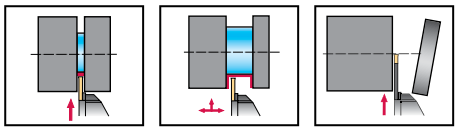
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

G5011...-P inch

Groov·tec™ GD

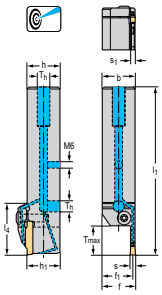
– Zacisk śrubowy
– Chłodzenie precyzyjne







Narzędzie

	Oznaczenie	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	T_h	Typ
	★ G5011.16R-4T12GD26-P	0,157	0,472	1,000	1,000	0,933	4,921	1,378	0,134	G1/8"	GD26-4 ..
	G5011.16R-4T21GD26-P		0,827	1,000	1,000	0,933	5,118	1,575	0,134	G1/8"	
	★ G5011.12R-5T21GD26-P	0,197	0,827	0,750	0,750	0,667	5,118	1,575	0,165	G1/8"	GD26-5 ..
	★ G5011.16R-5T12GD26-P		0,472	1,000	1,000	0,917	4,921	1,378	0,165	G1/8"	
	★ G5011.16R-5T21GD26-P		0,827	1,000	1,000	0,917	5,118	1,575	0,165	G1/8"	
	★ G5011.16R-6T21GD26-P	0,236	0,827	1,000	1,000	0,898	5,118	1,575	0,205	G1/8"	GD26-6 ..
	★ G5011.16L-5T12GD26-P	0,197	0,472	1,000	1,000	0,917	4,921	1,378	0,165	G1/8"	GD26-5 ..
	★ G5011.16L-5T21GD26-P		0,827	1,000	1,000	0,917	5,118	1,575	0,165	G1/8"	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | 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

	s [inch]	0,157–0,236
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0,157–0,236
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Płytki skrawające

Obróbka	Obróbka zewnętrzna				
Płytki skrawające					
Typ gwintu	profil częściowy 55°	profil częściowy 60°	profil pełny, ACME / STUB ACME 29°	profil pełny, American NPT 60°	profil pełny, American NPTF 60°
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne					
Skok P [mm]	0,5–3,0	0,5–5,0			
Skok liczba zwojów / cal [z/cal]	8,0–48,0	5,0–48,0	5,0–16,0	8,0–27,0	11,5–18,0
Strona w katalogu					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

Obróbka	Obróbka zewnętrzna				
Płytki skrawające					
Typ gwintu	profil pełny, American UN 60°	profil pełny, American UNJ 60°	profil pełny, BSPT 55°	profil pełny, BUT 45°	profil pełny, metryczny ISO 60°
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
Skok liczba zwojów / cal [z/cal]	6,0–40,0	8,0–32,0	11,0–19,0	12,0	
Strona w katalogu					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające

Obróbka	Obróbka zewnętrzna			Obróbka wewnętrzna	
Płytki skrawające				NEW	NEW
Typ gwintu	profil pełny, RD 30°	profil pełny, TR 30°	profil pełny, Whitworth 55°	profil częściowy 55°	profil częściowy 60°
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne					
Skok P [mm]		2,0–5,0		0,5–3,0	0,5–5,0
Skok liczba zwojów / cal [z/cal]	6,0–8,0		7,0–28,0	14,0–48,0	5,0–48,0
Strona w katalogu				**128**	**127**
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

Obróbka	Obróbka wewnętrzna				
Płytki skrawające	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
Typ gwintu	profil pełny, ACME / STUB ACME 29°	profil pełny, American NPT 60°	profil pełny, American NPTF 60°	profil pełny, American UN 60°	profil pełny, BSPT 55°
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne					
Skok P [mm]		1,5		1,75–3,0	
Skok liczba zwojów / cal [z/cal]	5,0–16,0	8,0–18,0	11,5–14,0	5,0–64,0	11,0–19,0
Strona w katalogu	**139**	**136**	**137**	**131**	**135**
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające

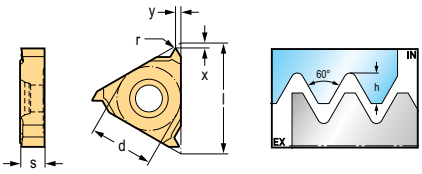
Obróbka	Obróbka wewnętrzna				
Płytki skrawające	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 
Typ gwintu	**profil pełny, BUT 45°**	**profil pełny, metryczny ISO 60°**	**profil pełny, RD 30°**	**profil pełny, TR 30°**	**profil pełny, Whitworth 55°**
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne					
Skok P [mm]		0,5–5,0		2,0–5,0	
Skok liczba zwojów / cal [z/cal]	12,0	5,08–50,8	6,0–8,0		5,0–28,0
Strona w katalogu	**140**	**129**	**138**	**138**	**133**
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil częściowy 60°

TS

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	TP mm	TPI [gwint/cal]	Z	r mm	l mm	d mm	h mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS09-IR-A60	0,5–1,5	16–48	1	0,08	9,6	5,56	1,31	0,7	0,8		☹		☹		☹
	TS11-IR-A60	0,5–1,5	16–48	1	0,08	11	6,35	1,31	0,7	0,8	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TS16-IR-A60	0,5–1,5	16–48	1	0,08	16	9,53	2,42	0,7	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IR-AG60	0,5–3	8–48	1	0,08	16	9,53	2,33	1,1	1,5	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TS16-IR-G60	1,75–3	8–14	1	0,12	16	9,53	2,3	1,1	1,5	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TS22-IR-N60	3,5–5	5–7	1	0,25	22	12,7	3,25	1,8	2,5	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TS11-IL-A60	0,5–1,5	16–48	1	0,08	11	6,35	1,31	0,7	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IL-A60	0,5–1,5	16–48	1	0,08	16	9,53	1,26	0,7	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IL-AG60	0,5–3	8–48	1	0,08	16	9,53	2,33	1,1	1,5		☹		☹		☹
	TS16-IL-G60	1,75–3	8–14	1	0,12	16	9,53	2,3	1,1	1,5		☹		☹		☹
	TS22-IL-N60	3,5–5	5–7	1	0,25	22	12,7	3,34	1,8	2,5		☹		☹		☹
	TS11-IR-A60-F5	0,5–1,5	16–48	1	0,08	11	6,35	1,31	0,7	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IR-AG60-F5	0,5–3	8–48	1	0,08	16	9,53	2,39	1,1	1,5		☹		☹		☹
	TS16-IR-G60-F5	1,75–3	8–14	1	0,12	16	9,53	2,44	1,2	1,5		☹		☹		☹

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS09-IR-A60 WMP32G

HC = węglik pokrywany

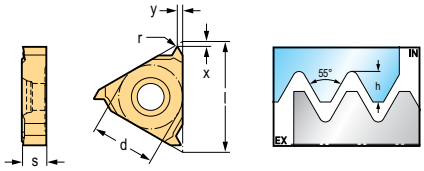
WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☠ warunków obróbki

☺ ☹ ☠ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil częściowy 55°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Płytki skrawające

	Oznaczenie	TP mm	TPI [gwint/cal]	Z	r mm	l mm	d mm	h mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS09-IR-A55	0,5–1,5	16–48	1	0,08	9,6	5,56	1,39	0,7	0,8			
	TS11-IR-A55	0,5–1,5	16–48	1	0,08	11	6,35	1,4	0,6	0,8			
	TS16-IR-A55	0,5–1,5	16–48	1	0,08	16	9,53	1,35	0,6	0,8			
	TS16-IR-AG55	0,5–3	8–48	1	0,08	16	9,53	2,41	1,1	1,5			
	TS16-IR-G55	1,75–3	8–14	1	0,2	16	9,53	2,28	1,1	1,5			
	TS16-IL-A55	0,5–1,5	16–48	1	0,08	16	9,53	1,35	0,6	0,8			
	TS16-IL-AG55	0,5–3	8–48	1	0,08	16	9,53	2,41	1,1	1,5			
	TS16-IL-G55	1,75–3	8–14	1	0,2	16	9,53	2,28	1,1	1,5			
	TS16-IR-AG55-F5	0,5–3	8–48	1	0,08	16	9,53	2,41	1,1	1,5			
	TS16-IR-G55-F5	1,75–3	8–14	1	0,2	16	9,53	2,25	1,1	1,5			

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS09-IR-A55 WMP32G

HC = węglik pokrywany

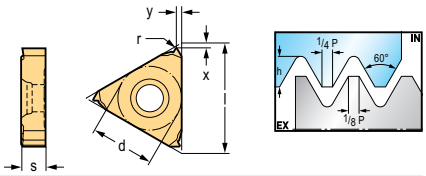
WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

Nowość w ofercie = / ★

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, metryczny ISO 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Płytki skrawające

	Oznaczenie	TP mm	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS09-IR0.5ISO	0,5	1	0,04	9,6	5,56	0,7	0,6		●		●		●
	TS09-IR0.8ISO	0,8	1	0,07	9,6	5,56	0,7	0,6		●		●		●
	TS09-IR1.0ISO	1	1	0,07	9,6	5,56	0,7	0,8		●		●		●
	TS09-IR1.25ISO	1,25	1	0,11	9,6	5,56	0,7	0,8		●		●		●
	TS09-IR1.5ISO	1,5	1	0,12	9,6	5,56	0,7	0,8		●		●		●
	TS09-IR1.75ISO	1,75	1	0,12	9,6	5,56	0,7	0,8		●		●		●
	TS09-IR2.0ISO	2	1	0,17	9,6	5,56	0,7	0,9		●		●		●
	TS11-IR0.5ISO	0,5	1	0,03	11	6,35	0,8	0,8		●		●		●
	TS11-IR0.75ISO	0,75	1	0,04	11	6,35	0,8	0,8		●		●		●
	TS11-IR1.0ISO	1	1	0,08	11	6,35	0,8	0,8	●	●	●	●	●	●
	TS11-IR1.25ISO	1,25	1	0,09	11	6,35	0,8	0,8		●		●		●
	TS11-IR1.5ISO	1,5	1	0,12	11	6,35	0,8	0,8	●	●	●	●	●	●
	TS11-IR1.75ISO	1,75	1	0,12	11	6,35	0,8	0,8		●		●		●
	TS11-IR2.0ISO	2	1	0,17	11	6,35	0,8	0,9	●	●	●	●	●	●
	TS11-IR2.5ISO	2,5	1	0,18	11	6,35	0,8	1,1		●		●		●
	TS16-IR0.5ISO	0,5	1	0,03	16	9,53	0,8	0,8		●		●		●
	TS16-IR0.75ISO	0,75	1	0,04	16	9,53	0,8	0,8		●		●		●
	TS16-IR1.0ISO	1	1	0,08	16	9,53	0,8	0,8	●	●	●	●	●	●
	TS16-IR1.25ISO	1,25	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8	●	●	●	●	●	●
	TS16-IR1.5ISO	1,5	1	0,12	16	9,53	0,8	0,8	●	●	●	●	●	●
	TS16-IR1.75ISO	1,75	1	0,12	16	9,53	1,2	1,5		●		●		●
	TS16-IR2.0ISO	2	1	0,17	16	9,53	1,2	1,5	●	●	●	●	●	●
	TS16-IR2.5ISO	2,5	1	0,18	16	9,53	1,2	1,5	●	●	●	●	●	●
	TS16-IR3.0ISO	3	1	0,21	16	9,53	1,2	1,5	●	●	●	●	●	●
	TS22-IR3.5ISO	3,5	1	0,25	22	12,7	1,9	2,3	●	●	●	●	●	●
	TS22-IR4.0ISO	4	1	0,28	22	12,7	2	2,5	●	●	●	●	●	●
	TS22-IR4.5ISO	4,5	1	0,32	22	12,7	2,1	2,5		●		●		●
	TS22-IR5.0ISO	5	1	0,35	22	12,7	1,8	2,5	●	●	●	●	●	●
	TS11-IL0.5ISO	0,5	1	0,03	11	6,35	0,8	0,8		●		●		●
	TS11-IL0.75ISO	0,75	1	0,04	11	6,35	0,8	0,8		●		●		●
	TS11-IL1.0ISO	1	1	0,07	11	6,35	0,8	0,8		●		●		●
	TS11-IL1.2ISO	1,25	1	0,09	11	6,35	0,8	0,8		●		●		●
	TS11-IL1.5ISO	1,5	1	0,12	11	6,35	0,8	0,8		●		●		●
	TS11-IL2.0ISO	2	1	0,17	11	6,35	0,8	0,9		●		●		●
	TS11-IL2.5ISO	2,5	1	0,18	11	6,35	0,8	1,1		●		●		●
	TS16-IL0.5ISO	0,5	1	0,03	16	9,53	0,8	0,8		●		●		●
	TS16-IL0.75ISO	0,75	1	0,04	16	9,53	0,8	0,8		●		●		●
	TS16-IL1.0ISO	1	1	0,07	16	9,53	0,8	0,8	●	●	●	●	●	●
	TS16-IL1.25ISO	1,25	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8		●		●		●
	TS16-IL1.5ISO	1,5	1	0,12	16	9,53	0,8	0,8	●	●	●	●	●	●
	TS16-IL1.75ISO	1,75	1	0,12	16	9,53	1,2	1,5		●		●		●
	TS16-IL2.0ISO	2	1	0,17	16	9,53	1,2	1,5		●		●		●
	TS16-IL2.5ISO	2,5	1	0,18	16	9,53	1,2	1,5		●		●		●
	TS16-IL3.0ISO	3	1	0,21	16	9,53	1,2	1,5		●		●		●
	TS22-IL3.5ISO	3,5	1	0,25	22	12,7	1,9	2,3		●		●		●
	TS22-IL4.0ISO	4	1	0,28	22	12,7	2	2,5		●		●		●
	TS22-IL4.5ISO	4,5	1	0,32	22	12,7	2,1	2,5		●		●		●
	TS22-IL5.0ISO	5	1	0,35	22	12,7	1,8	2,5		●		●		●

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS09-IR0.5ISO WMP32G

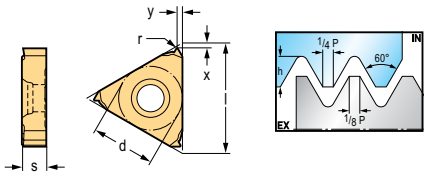
HC = węglik pokrywany

● ● ● / ★ = Nowość w ofercie

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, metryczny ISO 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Płytki skrawające

	Oznaczenie	TP mm	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS11-IR1.0ISO-F5	1	1	0,08	11	6,35	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS11-IR1.5ISO-F5	1,5	1	0,12	11	6,35	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS11-IR2.0ISO-F5	2	1	0,17	11	6,35	0,8	0,9		☹		☹		☹
	TS16-IR1.0ISO-F5	1	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IR1.5ISO-F5	1,5	1	0,12	16	9,53	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IR2.0ISO-F5	2	1	0,16	16	9,53	1,2	1,5		☹		☹		☹
	TS16-IR2.5ISO-F5	2,5	1	0,18	16	9,53	1,2	1,5		☹		☹		☹
	TS16-IR3.0ISO-F5	3	1	0,21	16	9,53	1,2	1,5		☹		☹		☹
	TS11-IR1.0ISO-M5	1	1	0,08	11	6,35	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS11-IR1.5ISO-M5	1,5	1	0,12	11	6,35	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS11-IR2.0ISO-M5	2	1	0,17	11	6,35	0,8	0,9		☹		☹		☹
	TS16-IR1.0ISO-M5	1	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IR1.5ISO-M5	1,5	1	0,12	16	9,53	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IR2.0ISO-M5	2	1	0,16	16	9,53	1,2	1,5		☹		☹		☹
	TS16-IR2.5ISO-M5	2,5	1	0,18	16	9,53	1,2	1,5		☹		☹		☹
	TS16-IR3.0ISO-M5	3	1	0,21	16	9,53	1,2	1,5		☹		☹		☹

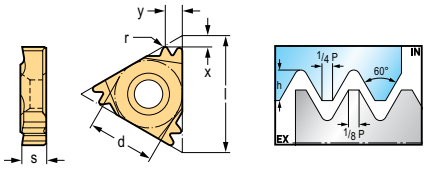
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS09-IR0.5ISO WMP32G

HC = węglik pokrywany

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, metryczny ISO 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A 3

Płytki skrawające

	Oznaczenie	TP mm	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR1.5ISO-2	1,5	2	0,12	16	9,53	1,4	2,1			
	TS16-IR2.0ISO-2	2	2	0,18	16	9,53	1,6	2,4			
	TS16-IR1.0ISO-3	1	3	0,08	16	9,53	1,5	2,4			
	TS22-IR2.0ISO-2	2	2	0,17	22	12,7	2	2,9			
	TS22-IR1.5ISO-3	1,5	3	0,12	22	12,7	2,3	3,6			
	TS22-IR2.0ISO-3	2	3	0,17	22	12,7	3	4,8			

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS16-IR1.0ISO-3 WMP32G

HC = węglik pokrywany

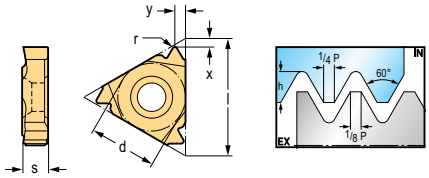
WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, American UN 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Płytki skrawające

	Bezeichnung	TPI [Gang/Zoll]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS09-IR20UN	20	1	0,09	9,6	5,56	0,7	0,8		☹		☹		☹
	TS09-IR18UN	18	1	0,1	9,6	5,56	0,7	0,8		☹		☹		☹
	TS09-IR13UN	13	1	0,15	9,6	5,56	0,7	0,9		☹		☹		☹
	TS11-IR32UN	32	1	0,04	11	6,35	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS11-IR28UN	28	1	0,05	11	6,35	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS11-IR24UN	24	1	0,07	11	6,35	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS11-IR20UN	20	1	0,09	11	6,35	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS11-IR18UN	18	1	0,1	11	6,35	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS11-IR16UN	16	1	0,13	11	6,35	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS11-IR14UN	14	1	0,14	11	6,35	0,8	0,9		☹		☹		☹
	TS16-IR40UN	40	1	0,04	16	9,53	1,2	0,5		☹		☹		☹
	TS16-IR32UN	32	1	0,04	16	9,53	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IR28UN	28	1	0,05	16	9,53	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IR24UN	24	1	0,07	16	9,53	0,8	0,8	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TS16-IR20UN	20	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TS16-IR18UN	18	1	0,1	16	9,53	0,8	0,8	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TS16-IR16UN	16	1	0,13	16	9,53	0,8	0,8	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TS16-IR14UN	14	1	0,14	16	9,53	1,2	1,5		☹		☹		☹
	TS16-IR13UN	13	1	0,15	16	9,53	1,2	1,5		☹		☹		☹
	TS16-IR12UN	12	1	0,15	16	9,53	1,2	1,5	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TS16-IR11UN	11	1	0,16	16	9,53	1,2	1,5		☹		☹		☹
	TS16-IR10UN	10	1	0,18	16	9,53	1,2	1,5	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TS16-IR08UN	8	1	0,25	16	9,53	1,2	1,5	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TS22-IR07UN	7	1	0,25	22	12,7	2	2,4		☹		☹		☹
	TS22-IR06UN	6	1	0,3	22	12,7	2,2	2,5		☹		☹		☹
	TS22-IR05UN	5	1	0,36	22	12,7	1,8	2,5		☹		☹		☹
	TS11-IL24UN	24	1	0,07	11	6,35	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS11-IL20UN	20	1	0,09	11	6,35	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS11-IL18UN	18	1	0,1	11	6,35	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IL28UN	28	1	0,05	16	9,53	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IL24UN	24	1	0,07	16	9,53	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IL20UN	20	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IL18UN	18	1	0,1	16	9,53	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IL16UN	16	1	0,13	16	9,53	0,8	0,8	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TS16-IL14UN	14	1	0,14	16	9,53	1,2	1,5	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	TS16-IL12UN	12	1	0,15	16	9,53	1,2	1,5		☹		☹		☹
	TS16-IL10UN	10	1	0,18	16	9,53	1,2	1,5		☹		☹		☹
	TS16-IL08UN	8	1	0,25	16	9,53	1,2	1,5		☹		☹		☹
	TS16-IR20UN-F5	20	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IR18UN-F5	18	1	0,1	16	9,53	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IR16UN-F5	16	1	0,12	16	9,53	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-IR14UN-F5	14	1	0,14	16	9,53	1,2	1,3		☹		☹		☹
	TS16-IR12UN-F5	12	1	0,15	16	9,53	1,2	1,5		☹		☹		☹
	TS16-IR08UN-F5	8	1	0,25	16	9,53	1,2	1,5		☹		☹		☹

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS09-IR13UN WMP32G

HC = węglik pokrywany

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

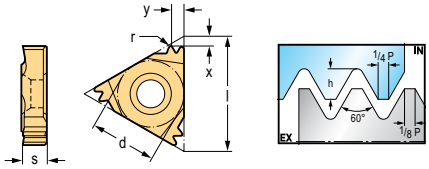
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

A3

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, American UN 60°

TS

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	TPI [gwint/cal]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR16UN-2	16	2	0,13	16	9,53	1,5	2,3	●	●	●
	TS22-IR16UN-3	16	3	0,13	22	12,7	2,4	3,8	●	●	●
	TS22-IR12UN-2	12	2	0,15	22	12,7	2	3	●	●	●
	TS22-IR12UN-3	12	3	0,15	22	12,7	3	5	●	●	●

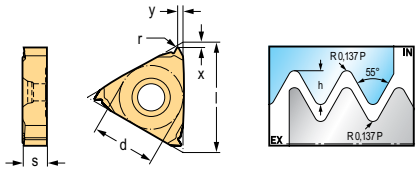
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS16-IR16UN-2 WMP32G

HC = węglik pokrywany

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, Whitworth 55°

TS

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	TPI [gwint/cal]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS09-IR19W	19	1	0,15	9,6	5,56	0,7	0,8		●		●		●
	TS09-IR14W	14	1	0,24	9,6	5,56	0,7	0,9		●		●		●
	TS11-IR19W	19	1	0,15	11	6,35	0,8	0,8		●		●		●
	TS11-IR14W	14	1	0,24	11	6,35	0,7	0,9		●		●		●
	TS16-IR28W	28	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8		●		●		●
	TS16-IR20W	20	1	0,14	16	9,53	0,8	0,8		●		●		●
	TS16-IR19W	19	1	0,15	16	9,53	0,8	0,8		●		●		●
	TS16-IR16W	16	1	0,2	16	9,53	0,8	0,8		●		●		●
	TS16-IR14W	14	1	0,24	16	9,53	1,2	1,5	●	●	●	●	●	●
	TS16-IR12W	12	1	0,24	16	9,53	1,2	1,5		●		●		●
	TS16-IR11W	11	1	0,3	16	9,53	1,2	1,5	●	●	●	●	●	●
	TS16-IR10W	10	1	0,27	16	9,53	1,2	1,5		●		●		●
	TS16-IR09W	9	1	0,31	16	9,53	1,2	1,5		●		●		●
	TS16-IR08W	8	1	0,42	16	9,53	1,2	1,5		●		●		●
	TS22-IR07W	7	1	0,43	22	12,7	1,8	2,5		●		●		●
	TS22-IR06W	6	1	0,5	22	12,7	1,8	2,5		●		●		●
	TS22-IR05W	5	1	0,63	22	12,7	1,7	2,5		●		●		●

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS09-IR14W WMP32G

HC = węglik pokrywany

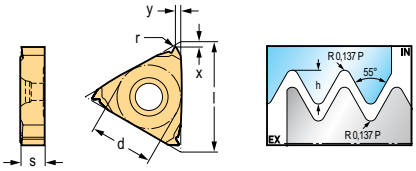
WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

● ● ● / ★ = Nowość w ofercie

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, Whitworth 55°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Płytki skrawające

	Oznaczenie	TPI [gwint/cal]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS11-IL19W	19	1	0,15	11	6,35	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IL14W	14	1	0,24	11	6,35	1,2	0,9		☻		☻		☻
	TS16-IL28W	28	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IL19W	19	1	0,15	16	9,53	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IL14W	14	1	0,24	16	9,53	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IL11W	11	1	0,3	16	9,53	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IL08W	8	1	0,42	16	9,53	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS11-IR19W-F5	19	1	0,15	11	6,35	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IR14W-F5	14	1	0,24	11	6,35	0,7	0,9		☻		☻		☻
	TS16-IR14W-F5	14	1	0,23	16	9,53	1,2	1,1		☻		☻		☻
	TS16-IR11W-F5	11	1	0,3	16	9,53	1,2	1,5		☻		☻		☻

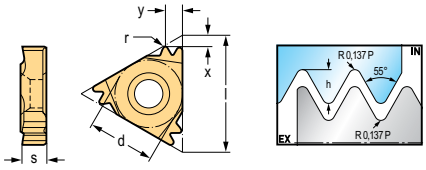
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS09-IR14W WMP32G

HC = węglik pokrywany

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, Whitworth 55°

TS

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	TPI [gwint/cal]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR11W-2	11	2	0,31	16	9,53	1,8	2,8	●	●	●
	TS22-IR11W-2	11	2	0,3	22	12,7	2,3	3,5	●	●	●

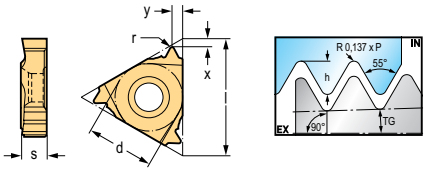
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS16-IR11W-2 WMP32G

HC = węglik pokrywany

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, BSPT 55°

TS

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	TPI [gwint/cal]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS09-IR19BSPT	19	1	0,15	9,6	5,56	0,8	0,8	●	●	●
	TS16-IR14BSPT	14	1	0,24	16	9,53	1,2	1,5	●	●	●
	TS16-IR11BSPT	11	1	0,3	16	9,53	1,2	1,5	●	●	●

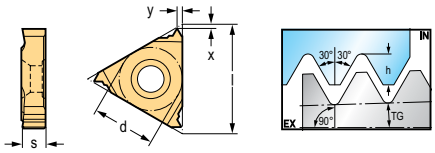
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Proporcja stożka TG odpowiada 1:16 lub 1°47''
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS09-IR19BSPT WMP32G

HC = węglik pokrywany

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, American NPT 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Płytki skrawające

	Oznaczenie	TPI [gwint/cal]	Z	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS09-IR18NPT	18	1	9,6	5,56	0,7	0,8	☻	☻	☻
	TS11-IR18NPT	18	1	11	6,35	0,7	0,8	☻	☻	☻
	TS11-IR14NPT	14	1	11	6,35	0,7	1	☻	☻	☻
	TS16-IR14NPT	14	1	16	9,53	1,1	1,5	☻	☻	☻
	TS16-IR11.5NPT	11,5	1	16	9,53	1,1	1,5	☻	☻	☻
	TS16-IR08NPT	8	1	16	9,53	1,1	1,6	☻	☻	☻
	TS16-IR11.5NPT-F5	11,5	1	16	9,53	1,1	1,5	☻	☻	☻

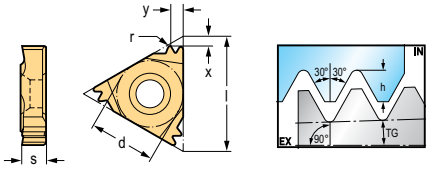
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Proporcja stożka TG odpowiada 1:16 lub 1°47''
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS09-IR18NPT WMP32G

HC = węglik pokrywany

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, American NPT 60°

TS

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	TPI [gwint/cal]	Z	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS22-IR11.5NPT-2	11,5	2	22	12,7	2,1	3,3	☻	☻	☻

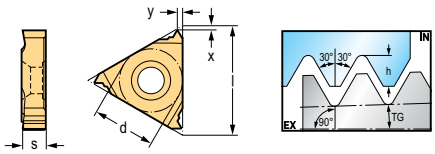
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Proporcja stożka TG odpowiada 1:16 lub 1°47''
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS22-IR11.5NPT-2 WMP32G

HC = węglik pokrywany

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, American NPTF 60°

TS

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	TPI [gwint/cal]	Z	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR14NPTF	14	1	16	9,53	1,1	1,5	☻	☻	☻
	TS16-IR11.5NPTF	11,5	1	16	9,53	1,1	1,5	☻	☻	☻

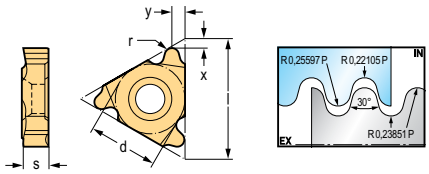
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Proporcja stożka TG odpowiada 1:16 lub 1°47''
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS16-IR11.5NPTF WMP32G

HC = węglik pokrywany

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, RD 30°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Płytki skrawające

	Oznaczenie	TPI [gwint/cal]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR08RD	8	1	0,69	16	9,53	1,3	1,5	☹	☹	☹
	TS16-IR06RD	6	1	0,87	16	9,53	1,3	1,8	☹	☹	☹

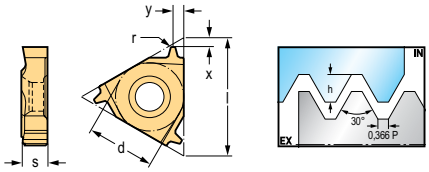
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS16-IR06RD WMP32G

HC = węglik pokrywany

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, TR 30°

TS

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	TP mm	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR2.0TR	2	1	0,15	16	9,53	1,3	1,5	☹	☹	☹
	TS16-IR3.0TR	3	1	0,15	16	9,53	1,3	1,6	☹	☹	☹
	TS22-IR4.0TR	4	1	0,2	22	12,7	2	2,5	☹	☹	☹
	TS22-IR5.0TR	5	1	0,2	22	12,7	2	2,3	☹	☹	☹

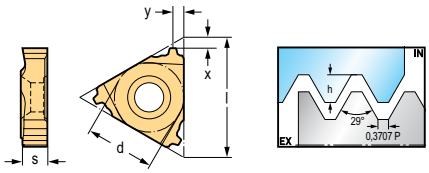
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS16-IR2.0TR WMP32G

HC = węglik pokrywany

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, ACME / STUB ACME 29°

TS

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	TPI [gwint/cal]	Z	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR16ACME	16	1	16	9,53	0,9	0,8	☹	☹	☹
	TS16-IR14STACME	14	1	16	9,53	1,3	1,5	☹	☹	☹
	TS16-IR12ACME	12	1	16	9,53	1,3	1,5	☹	☹	☹
	TS16-IR12STACME	12	1	16	9,53	1,5	1,5	☹	☹	☹
	TS16-IR10ACME	10	1	16	9,53	1,3	1,5	☹	☹	☹
	TS16-IR10STACME	10	1	16	9,53	1,5	1,5	☹	☹	☹
	TS16-IR08ACME	8	1	16	9,53	1,3	1,5	☹	☹	☹
	TS16-IR08STACME	8	1	16	9,53	1,8	1,5	☹	☹	☹
	TS22-IR06ACME	6	1	22	12,7	2	2,5	☹	☹	☹
	TS22-IR06STACME	6	1	22	12,7	2,4	2,5	☹	☹	☹
	TS22-IR05ACME	5	1	22	12,7	2	2,3	☹	☹	☹
	TS22-IR05STACME	5	1	22	12,7	2	2,1	☹	☹	☹

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS16-IR08ACME WMP32G

HC = węglik pokrywany

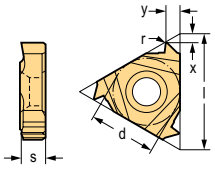
WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☠ warunków obróbki

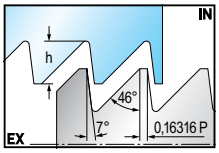
☺ ☹ ☠ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, BUT 45°

TS

Tiger·tec® Gold





A3

Płytki skrawające

	Oznaczenie	TPI [gwint/cal]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR12BUT	12	1		16	9,53	2	1,3	☹	☹	☹

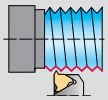
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.
Przykład zamówienia dla gatunku WMP32G: TS16-IR12BUT WMP32G

HC = węglik pokrywany

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Narzędzia do toczenia gwintów - obróbka zewnętrzna

Typ		 TS-E..		
Obróbka				
	NEW 			
Oznaczenie	**T1051-C...**	**T1011**	**T1011...-S**	**T1011-C...**
Wersja	Walter Capto™ wg ISO 26623	Chwyt kwadratowy	Chwyt kwadratowy	Walter Capto™ wg ISO 26623
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	wewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]				
Wielkość chwytu h [Inch]				
Wielkość Walter Capto™	C6			C3–C6
Wielkość płytki l [mm]	16–22	16–22	16–22	16–22
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	T1051-C	T1011	T1011-S	T1011-C

Narzędzia do gwintowania - obróbka wewnętrzna

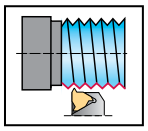
Typ		TS-I..		
Obróbka				
	NEW	NEW	NEW	
				
Oznaczenie	**T1222**	**T1221-C...**	**T1223**	**T1820-Q...-P**
Wersja	Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą	Walter Capto™ wg ISO 26623	Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą	QuadFit
System mocowania	Śruba	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość Walter Capto™		C4–C6		
Wielkość płytki l [mm]				16–22
Strona w katalogu	144	154	147	
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	T1222	T1221-C	T1223	T1820-Q-P

Oprawka tokarska 45° – gwint zewnętrzny

T1051-C... mm

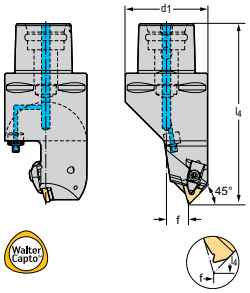


– Sztywne mocowanie
– Walter Capto™



A3

Narzędzie

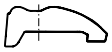
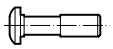
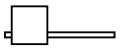


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d_1	f mm	l_4 mm	Typ
★ T1051-C6R-18100-TS16	16	C6	16	100	TS16-E
★ T1051-C6R-16100-TS22	22	C6	45	100	TS22-E

Wymienione oprawki są zaprojektowane dla kąta nachylenia 1° | 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 d_1	TS16-E C6	TS22-E C6
	Łapa mocująca	PK273	PK274
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
	Podkładka	GX16-1	NX22-1
	Śruba do podkładki	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
	Sprężyna napinająca	FS1470	SP1000-76-16
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)
	Dysza chłodząca	FS1479	FS1479

Wyposażenie

	Typ	TS16-E	TS22-E
	Podkładka	MX16-1	MX22-1
	Podkładka	GX16-0	NX22-97.5
	Podkładka	GX16-2	NX22-98
	Podkładka	GX16-3	NX22-99
	Podkładka	GX16-4	NX22-98.5
	Podkładka	GX16-98	NX22-99.5
	Podkładka	GX16-99	NX22-0.5
	Podkładka		NX22-1.5
	Podkładka		NX22-0

Wyposażenie

	Typ	TS16-E	TS22-E
	Podkładka		NX22-2
	Podkładka		NX22-3
	Podkładka		NX22-4

Wytaczadło – gwint wewnętrzny

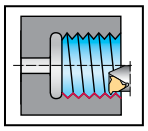
T1222 mm





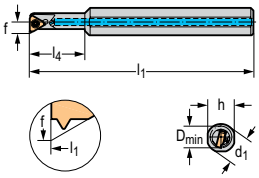
A3

– Zacisk śrubowy



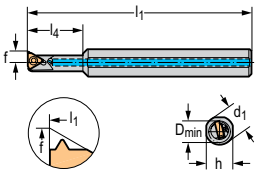
TS-I..

Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	β	Typ
★ T1222-A16LR-10-TS09	09	10,2	16	5,1	15	140	20	1,5°	TS09-I
★ T1222-A20LR-10-TS09	09	10,2	20	5,1	18	140	20	1,5°	
★ T1222-A10HR-13-TS11	11	13	10	7,5	9	100	25	1,5°	TS11-I
★ T1222-A16KR-12-TS11	11	12	12	6,5	14	125	30	1,5°	
★ T1222-A16LR-15-TS11	11	15	16	8	14	140	32	1,5°	
★ T1222-A20QR-12-TS11	11	12	20	7	18	180	25	3°	
★ T1222-A20QR-13-TS11	11	13	20	7,5	18	180	25	2°	
★ T1222-A20QR-16-TS11	11	16	20	9	18	180	32	2°	
★ T1222-A16MR-19-TS16	16	19	16	10,3	14	150	40	1,5°	TS16-I
★ T1222-A20QR-16-TS16	16	16	20	10,2	18	180	34	3°	
★ T1222-A20QR-17-TS16	16	17	20	10,3	18	180	34	2°	
★ T1222-A20QR-20-TS16	16	20	20	11,5	18	180	45	2°	
★ T1222-A20QR-24-TS22	22	24	20	13	18	180	45	1,5°	TS22-I

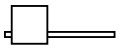


Parallel shank with clamping surface

★ T1222-A10HL-13-TS11	11	13	10	7,5	9	100	25	1,5°	TS11-I
★ T1222-A16KL-12-TS11	11	12	12	6,5	14	125	30	1,5°	
★ T1222-A16LL-15-TS11	11	15	16	8	14	140	32	1,5°	
★ T1222-A20QL-12-TS11	11	12	20	7	18	180	25	3°	
★ T1222-A20QL-13-TS11	11	13	20	7,5	18	180	25	2°	
★ T1222-A16ML-19-TS16	16	19	16	10,3	14	150	40	1,5°	TS16-I
★ T1222-A20QL-16-TS11	16	16	20	9	18	180	32	2°	
★ T1222-A20QL-16-TS16	16	16	20	10,2	18	180	34	3°	
★ T1222-A20QL-17-TS16	16	17	20	10,3	18	180	34	2°	
★ T1222-A20QL-20-TS16	16	20	20	11,5	18	180	45	2°	
★ T1222-A20QL-24-TS22	22	24	20	13	18	180	45	1,5°	TS22-I

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

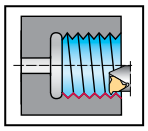
Typ	TS09-I	TS11-I	TS16-I	TS22-I
 Śruba do płytki skrawającej	FS2684 (T07IP)	FS2685 (T07IP)	FS2683 (T15IP)	FS2682 (T15IP)
 Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wytaczadło – gwint wewnętrzny

T1221 mm



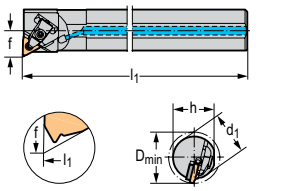
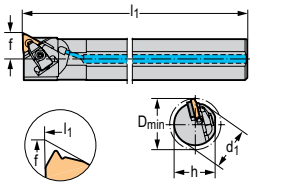
– Sztywne mocowanie



TS-I..

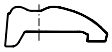
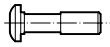
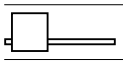
A3

Narzędzie

	Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	Typ
 Parallel shank with clamping surface	★ T1221-A20QR-24-TS16	16	24	20	13,8	18	170	TS16-I
	★ T1221-A25RR-29-TS16	16	29	25	16,3	23	200	
	★ T1221-A32SR-36-TS16	16	36	32	19,8	30	250	
	★ T1221-A40TR-44-TS16	16	44	40	23,8	37	300	
	★ T1221-A25RR-30-TS22	22	30	25	17,8	23	200	TS22-I
	★ T1221-A32SR-38-TS22	22	38	32	21,3	30	250	
	★ T1221-A40TR-46-TS22	22	46	40	25,3	37	300	
 Parallel shank with clamping surface	★ T1221-A20QL-24-TS16	16	24	20	11,78	18	171	TS16-I
	★ T1221-A25RL-29-TS16	16	29	25	11,78	23	171	
	★ T1221-A32SL-36-TS16	16	36	32	19,8	30	250	
	★ T1221-A40TL-44-TS16	16	44	40	23,8	37	300	
	★ T1221-A25RL-30-TS22	22	30	25	17,8	23	200	TS22-I
	★ T1221-A32SL-38-TS22	22	38	32	21,3	30	250	
	★ T1221-A40TL-46-TS22	22	46	40	25,3	37	300	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Wymienione oprawki są zaprojektowane dla kąta nachylenia 1° | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

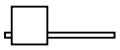
Elementy dodatkowe

	Typ D_{min} [mm]	TS16-I 24–29	TS16-I 36–44	TS22-I 30–38	TS22-I 46
	Łapa mocująca		PK273		PK274
	Zestaw łapy mocującej	PK276-SET		PK277-SET	
	Śruba mocująca		FS2687 (T15IP) 2,5 Nm		FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
	Podkładka	GX16-1	GX16-1	NX22-1	NX22-1
	Śruba do podkładki	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)	FS2686 (T15IP)
	Śruba zamykająca	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)
	Sprężyna napinająca		FS1470		SP1000-76-16
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy				FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	Typ	TS16-I	TS22-I
	Podkładka	MX16-1	MX22-1
	Podkładka	GX16-0	NX22-97.5
	Podkładka	GX16-2	NX22-98
	Podkładka	GX16-3	NX22-99
	Podkładka	GX16-4	NX22-98.5

Wyposażenie

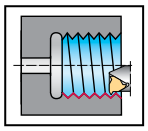
	Typ	TS16-I	TS22-I
	Podkładka	GX16-98	NX22-99.5
	Podkładka	GX16-99	NX22-0.5
	Podkładka		NX22-1.5
	Podkładka		NX22-0
	Podkładka		NX22-2
	Podkładka		NX22-3
	Podkładka		NX22-4
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Wytaczadło – gwint wewnętrzny

T1223 mm

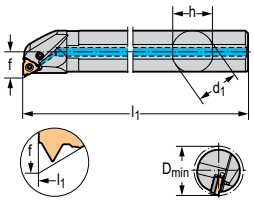
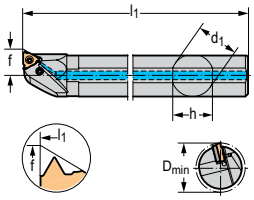


– Zacisk dźwigniowy



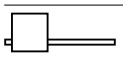
TS-I..

Narzędzie

	Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	Typ
 Parallel shank with clamping surface	★ T1223-A20QR-24-TS16	16	24	20	13,8	19	171	TS16-I
	★ T1223-A25RR-29-TS16	16	29	25	16,3	24	200	
	★ T1223-A32SR-36-TS16	16	36	32	19,8	30	250	
	★ T1223-A40TR-44-TS16	16	44	40	23,8	38,5	300	
	★ T1223-A25RR-30-TS22	22	30	25	17,8	23	200	TS22-I
	★ T1223-A32SR-38-TS22	22	38	32	21,3	30	250	
	★ T1223-A40TR-46-TS22	22	46	40	25,3	37	300	
 Parallel shank with clamping surface	★ T1223-A20QL-24-TS16	16	24	20	13,8	19	171	TS16-I
	★ T1223-A25RL-29-TS16	16	29	25	16,3	24	200	
	★ T1223-A32SL-36-TS16	16	36	32	19,8	30	250	
	★ T1223-A25RL-30-TS22	22	30	25	17,8	23	200	TS22-I
	★ T1223-A32SL-38-TS22	22	38	32	21,3	30	250	
	★ T1223-A40TL-46-TS22	22	46	40	25,3	37	300	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Wymienione oprawki są zaprojektowane dla kąta nachylenia 1° | 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	TS16-I	TS22-I
	Dźwignia	KN129	KN130
	Podkładka	GXA16-1	NXA22-1
	Śruba do dźwigni	FS2615 (T15IP)	FS2616 (T25IP)
	Kołek sprężynujący	RS123	RS124
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy		FS1592 (T25IP)

Wyposażenie

	Typ	TS16-I	TS22-I
	Podkładka	MXA16-1	MXA22-1
	Podkładka	GXA16-0	NXA22-0
	Podkładka	GXA16-2	NXA22-98
	Podkładka	GXA16-3	NXA22-97.5
	Podkładka	GXA16-4	NXA22-0.5
	Podkładka	GXA16-99	NXA22-1.5
	Podkładka	GXA16-98	NXA22-2

Wyposażenie

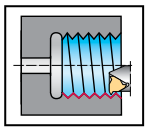
	Typ	TS16-I	TS22-I
	Podkładka		NXA22-3
	Podkładka		NXA22-4
	Podkładka		NXA22-99.5
	Podkładka		NXA22-99
	Podkładka		NXA22-98.5

Wytaczadło – gwint wewnętrzny

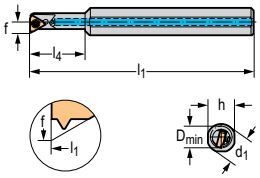
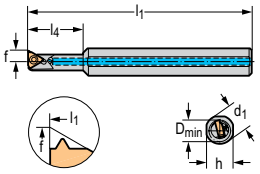
T1222 inch



– Zacisk śrubowy

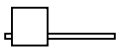


Narzędzie

	Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_4 inch	β	Typ
 Parallel shank with clamping surface	★ T1222.A12LR-10-TS09	09	0,400	0,750	0,201	0,725	5,500	0,750	1,5°	TS09-I
	★ T1222.A06HR-13-TS11	11	0,500	0,375	0,285	0,358	4,000	1,181	1,5°	TS11-I
	★ T1222.A06MR-11-TS11	11	0,450	0,375	0,285	0,358	6,000	0,390	1,5°	
	★ T1222.A10LR-15-TS11	11	0,600	0,625	0,315	0,593	5,500	1,250	1,5°	
	★ T1222.A10MR-19-TS16	16	0,750	0,625	0,406	0,593	6,000	1,500	1,5°	TS16-I
	★ T1222.A12AR-23-TS22	22	0,900	0,750	0,492	0,725	10,000	2,000	1,5°	TS22-I
	★ T1222.A12QR-23-TS22	22	0,900	0,750	0,492	0,725	7,000	2,000	1,5°	
 Parallel shank with clamping surface	★ T1222.A06HL-13-TS11	11	0,500	0,375	0,285	0,358	4,000	1,181	1,5°	TS11-I
	★ T1222.A10LL-15-TS11	11	0,600	0,625	0,315	0,593	5,500	1,250	1,5°	
	★ T1222.A10ML-19-TS16	16	0,750	0,625	0,406	0,593	6,000	1,500	1,5°	TS16-I
	★ T1222.A12QL-23-TS22	22	0,900	0,750	0,492	0,725	7,000	2,000	1,5°	TS22-I

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | 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	TS09-I	TS11-I	TS16-I	TS22-I
	Śruba do płytki skrawającej	FS2684 (T07IP)	FS2685 (T07IP)	FS2683 (T15IP)	FS2682 (T15IP)
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wytaczadło – gwint wewnętrzny

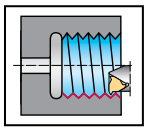
T1221 inch





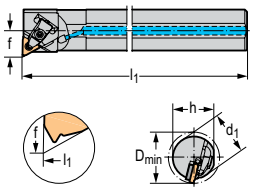
A3

– Sztywne mocowanie

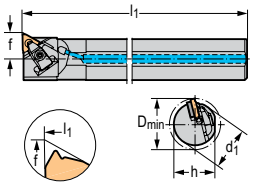




Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

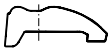
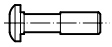
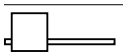


Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	Typ
★ T1221.A12PR-24-TS16	16	0,950	0,750	0,520	0,725	6,693	TS16-I
★ T1221.A16RR-29-TS16	16	1,150	1,000	0,650	0,975	7,874	
★ T1221.A20SR-36-TS16	16	1,400	1,250	0,780	1,205	9,843	
★ T1221.A24TR-43-TS16	16	1,700	1,500	0,898	1,455	11,811	
★ T1221.A16RR-31-TS22	22	1,200	1,000	0,709	0,975	7,917	TS22-I
★ T1221.A20SR-38-TS22	22	1,500	1,250	0,839	1,205	9,843	
★ T1221.A24TR-46-TS22	22	1,800	1,500	0,969	1,455	11,811	
★ T1221.A12PL-24-TS16	16	0,950	0,750	0,520	0,725	6,693	TS16-I
★ T1221.A16RL-29-TS16	16	1,150	1,000	0,650	0,975	7,874	
★ T1221.A20SL-36-TS16	16	1,400	1,250	0,780	1,205	9,843	
★ T1221.A24TL-43-TS16	16	1,700	1,500	0,898	1,455	11,811	
★ T1221.A16RL-31-TS22	22	1,200	1,000	0,709	0,975	7,917	TS22-I
★ T1221.A20SL-38-TS22	22	1,500	1,250	0,839	1,205	9,843	
★ T1221.A24TL-46-TS22	22	1,800	1,500	1,183	1,455	11,811	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Wymienione oprawki są zaprojektowane dla kąta nachylenia 1° | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

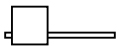
Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [inch]		TS16-I 0,95–1,15	TS16-I 1,4–1,7	TS22-I 1,2–1,5	TS22-I 1,8
	Łapa mocująca		PK273		PK274
	Zestaw łapy mocującej	PK276-SET		PK277-SET	
	Śruba mocująca		FS2687 (T15IP) 1,844 lbs		FS2688 (T20IP) 2,876 lbs
	Podkładka	GX16-1	GX16-1	NX22-1	NX22-1
	Śruba do podkładki	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)	FS2686 (T15IP)
	Śruba zamykająca	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)
	Sprężyna napinająca		FS1470		SP1000-76-16
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy				FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

Typ		TS16-I	TS22-I
	Podkładka	MX16-1	MX22-1
	Podkładka	GX16-0	NX22-97.5
	Podkładka	GX16-2	NX22-98
	Podkładka	GX16-3	NX22-99
	Podkładka	GX16-4	NX22-98.5

Wyposażenie

	Typ	TS16-I	TS22-I
	Podkładka	GX16-98	NX22-99.5
	Podkładka	GX16-99	NX22-0.5
	Podkładka		NX22-1.5
	Podkładka		NX22-0
	Podkładka		NX22-2
	Podkładka		NX22-3
	Podkładka		NX22-4
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

A 3

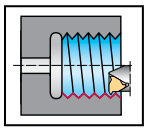
Wytaczadło – gwint wewnętrzny

T1223 inch



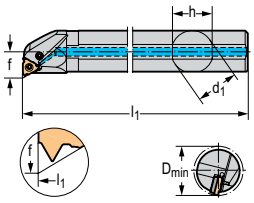


– Zacisk dźwigniowy



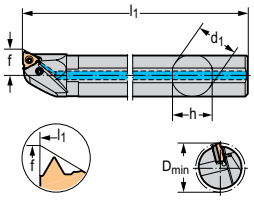
TS-I..

Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	Typ
★ T1223.A12QR-24-TS16	16	0,95	0,750	0,520	0,725	7,000	TS16-I
★ T1223.A16RR-29-TS16	16	1,150	1,000	0,650	0,975	8,000	
★ T1223.A20SR-36-TS16	16	1,404	1,250	0,780	1,205	10,000	
★ T1223.A24TR-43-TS16	16	1,700	1,500	0,900	1,455	12,000	
★ T1223.A16RR-30-TS22	22	1,181	1,000	0,710	0,975	8,000	TS22-I
★ T1223.A20SR-38-TS22	22	1,500	1,250	0,840	1,205	10,000	
★ T1223.A24TR-46-TS22	22	1,800	1,500	0,970	1,455	12,000	

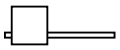


Parallel shank with clamping surface

★ T1223.A12QL-24-TS16	16	0,95	0,750	0,520	0,725	7,000	TS16-I
★ T1223.A16RL-29-TS16	16	1,150	1,000	0,650	0,975	8,000	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Wymienione oprawki są zaprojektowane dla kąta nachylenia 1° | 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	TS16-I	TS22-I
	Dźwignia	KN129	KN130
	Podkładka	GXA16-1	NXA22-1
	Śruba do dźwigni	FS2690 (T15IP)	FS2616 (T25IP)
	Kołek sprężynujący	RS123	RS124
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy		FS1592 (T25IP)

Wyposażenie

	Typ	TS16-I	TS22-I
	Podkładka	MXA16-1	MXA22-1
	Podkładka	GXA16-0	NXA22-0
	Podkładka	GXA16-2	NXA22-98
	Podkładka	GXA16-3	NXA22-97.5
	Podkładka	GXA16-4	NXA22-0.5
	Podkładka	GXA16-99	NXA22-1.5
	Podkładka	GXA16-98	NXA22-2

Wyposażenie

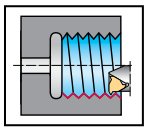
	Typ	TS16-I	TS22-I
	Podkładka		NXA22-3
	Podkładka		NXA22-4
	Podkładka		NXA22-99.5
	Podkładka		NXA22-99
	Podkładka		NXA22-98.5

Wytaczadło – gwint wewnętrzny

T1221-C... mm

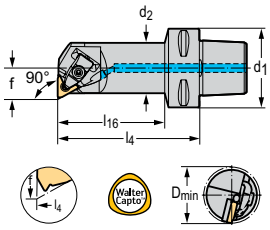


– Sztywne mocowanie



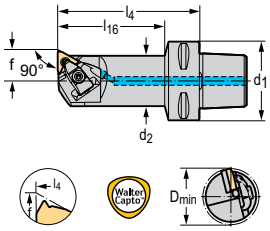
TS-I..

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		D_{min} mm	d_2 mm	d_1	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	Typ
★ T1221-C4R-14060-TS16	16	24	20	C4	13,8	60	36	TS16-I
★ T1221-C4R-17070-TS16	16	29	25	C4	16,3	70	48	
★ T1221-C4R-20090-TS16	16	36	32	C4	19,8	90	69	
★ T1221-C5R-14060-TS16	16	24	20	C5	13,8	60	36	
★ T1221-C5R-17070-TS16	16	29	25	C5	16,3	70	47	
★ T1221-C5R-20090-TS16	16	36	32	C5	19,8	90	68	
★ T1221-C5R-27105-TS16	16	50	45	C5	27	105	53	
★ T1221-C6R-17075-TS16	16	29	25	C6	16,3	75	53	
★ T1221-C6R-20090-TS16	16	36	32	C6	19,8	90	68	
★ T1221-C6R-24105-TS16	16	44	40	C6	23,8	105	80	
★ T1221-C4R-22090-TS22	22	38	32	C4	21,3	90	69	TS22-I
★ T1221-C5R-18070-TS22	22	30	25	C5	17,8	70	47	
★ T1221-C5R-22090-TS22	22	38	32	C5	21,3	90	68	
★ T1221-C6R-18075-TS22	22	30	25	C6	17,8	75	53	
★ T1221-C6R-22090-TS22	22	38	32	C6	21,3	90	68	
★ T1221-C6R-26105-TS22	22	46	40	C6	25,3	105	80	

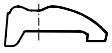
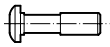
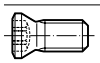


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

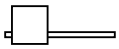
★ T1221-C4L-14060-TS16	16	24	20	C4	13,8	60	36	TS16-I
★ T1221-C4L-17070-TS16	16	29	25	C4	16,3	70	48	
★ T1221-C4L-20090-TS16	16	36	32	C4	19,8	90	69	
★ T1221-C5L-14060-TS16	16	24	20	C5	13,8	60	36	
★ T1221-C5L-17070-TS16	16	29	25	C5	16,3	70	47	
★ T1221-C5L-20090-TS16	16	36	32	C5	19,8	90	68	
★ T1221-C6L-17075-TS16	16	29	25	C6	16,3	75	53	
★ T1221-C6L-20090-TS16	16	36	32	C6	19,8	90	68	
★ T1221-C6L-24105-TS16	16	44	40	C6	23,8	105	80	
★ T1221-C4L-22090-TS22	22	38	32	C4	21,3	90	69	TS22-I
★ T1221-C5L-18070-TS22	22	30	25	C5	17,8	70	47	
★ T1221-C5L-22090-TS22	22	38	32	C5	21,3	90	68	
★ T1221-C6L-18075-TS22	22	30	25	C6	17,8	75	53	
★ T1221-C6L-22090-TS22	22	38	32	C6	21,3	90	68	
★ T1221-C6L-26105-TS22	22	46	40	C6	25,3	105	80	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Wymienione oprawki są zaprojektowane dla kąta nachylenia 1° | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

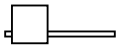
Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]		TS16-I 24–29	TS16-I 36–50	TS22-I 30–38	TS22-I 46
	Łapa mocująca		PK273		PK274
	Zestaw łapy mocującej	PK276-SET		PK277-SET	
	Śruba mocująca		FS2687 (T15IP) 2,5 Nm		FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
	Podkładka	GX16-1	GX16-1	NX22-1	NX22-1
	Śruba do podkładki	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)	FS2686 (T15IP)
	Sprężyna napinająca		FS1470		SP1000-76-16

Elementy dodatkowe

	Typ D_{min} [mm]	TS16-I 24–29	TS16-I 36–50	TS22-I 30–38	TS22-I 46
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy				FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	Typ	TS16-I	TS22-I
	Podkładka	MX16-1	MX22-1
	Podkładka	GX16-0	NX22-97.5
	Podkładka	GX16-2	NX22-98
	Podkładka	GX16-3	NX22-99
	Podkładka	GX16-4	NX22-98.5
	Podkładka	GX16-98	NX22-99.5
	Podkładka	GX16-99	NX22-0.5
	Podkładka		NX22-1.5
	Podkładka		NX22-0
	Podkładka		NX22-2
	Podkładka		NX22-3
	Podkładka		NX22-4
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)



B - Wiercenie

B1 - Wiercenie w pełnym materiale

Pełnowęglikowe narzędzia wiertarskie	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Wiertło pełnowęglikowe – z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa	162	178
Wiertło pełnowęglikowe – bez wewnętrznego doprowadzania chłodziwa	172	

Narzędzia wiertarskie/frezarskie	Program
Narzędzia wiertarskie/frezarskie	190

Narzędzia wiertarskie z płytkami skra-	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Wiertła z płytkami skrawającymi	194	200

Narzędzia wiertarskie HSS	Program
Narzędzia wiertarskie HSS	208

Nawiertaki pełnowęglikowe i HSS-NC	Program
Nawiertaki pełnowęglikowe i HSS-NC	216

Nawiertaki pełnowęglikowe i HSS	Program
Nawiertaki pełnowęglikowe i HSS	218

B2 - Wytaczanie i wytaczanie precyzyjne

Płytki skrawające do wytaczania i wyta-	Strony z informacjami zamówieniowymi
Płytki skrawające do wytaczania i wytaczania precyzyjnego	223

Narzędzia do wytaczania zgrubnego i	Program
Wytaczanie dokładne	226
Wytaczanie	228

Kasety	Program
Zacisk krótki ISO	230
Minioprawki Walter	232
Kaseta do wytaczania dokładnego	234

Wytaczadła i pogłębiacze stożkowe HSS	Program
Wytaczadła i pogłębiacze stożkowe HSS	235

B3 - Rozwiercanie

Rozwiertaki pełnowęglikowe i HSS	Program
Rozwiertaki pełnowęglikowe i HSS	237

Jak używać **Walter GPS**



Jako wiodące na rynku oprogramowanie do wyszukiwania narzędzi i kalkulowania parametrów skrawania, Walter GPS oferuje liczne funkcje, które pomogą Ci w codziennej pracy: Do produkcji na maszynie, jako dobre wartości początkowe do programowania, do planowania procesów i komponentów itd. – droga od komponentu do produkcji nie może być szybsza, ponieważ:

❯ **Dzięki tym parametrom skrawania możesz natychmiast rozpocząć produkcję!**

A WYSZUKIWANIE WEDŁUG NARZĘDZI

Chcesz użyć konkretnego lub już istniejącego narzędzia, znasz aplikację i materiał, ale nie wiesz, z jakimi parametrami skrawania pracować? A może chcesz wiedzieć, czy narzędzie to sprosta zastosowaniu?

Walter GPS udziela odpowiedzi za pomocą zaledwie kilku kliknięć: w postaci parametrów skrawania, modeli danych itp.

B WYSZUKIWANIE ZDEFINIOWANE PRZEZ UŻYTKOWNIKA

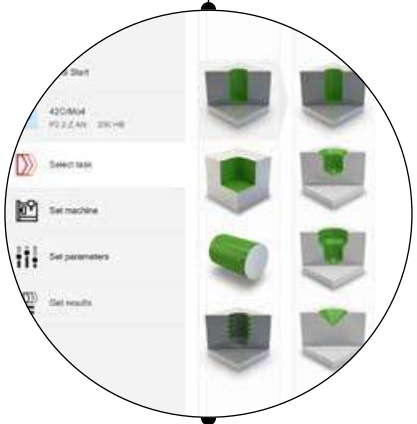
Znasz aplikację i materiał, ale nie wiesz, które rozwiązanie narzędziowe będzie do tego najlepsze?

Walter GPS sugeruje jedno lub więcej rozwiązań – użytkownik wybiera najlepsze dla siebie. Nawiasem mówiąc, działa to również w przypadku narzędzi z płytkami skrawającymi; Walter GPS łączy nawet różne kombinacje korpusu i płytek!

Wybierz **materiał** i ... ... **zastosowanie**







Wprowadź konkretne **narzędzie**

Wybierz **materiał** i ... ... **zastosowanie**

KORZYŚCI, KTÓRE MOŻESZ ZYSKAĆ DZIĘKI **WALTER GPS**!

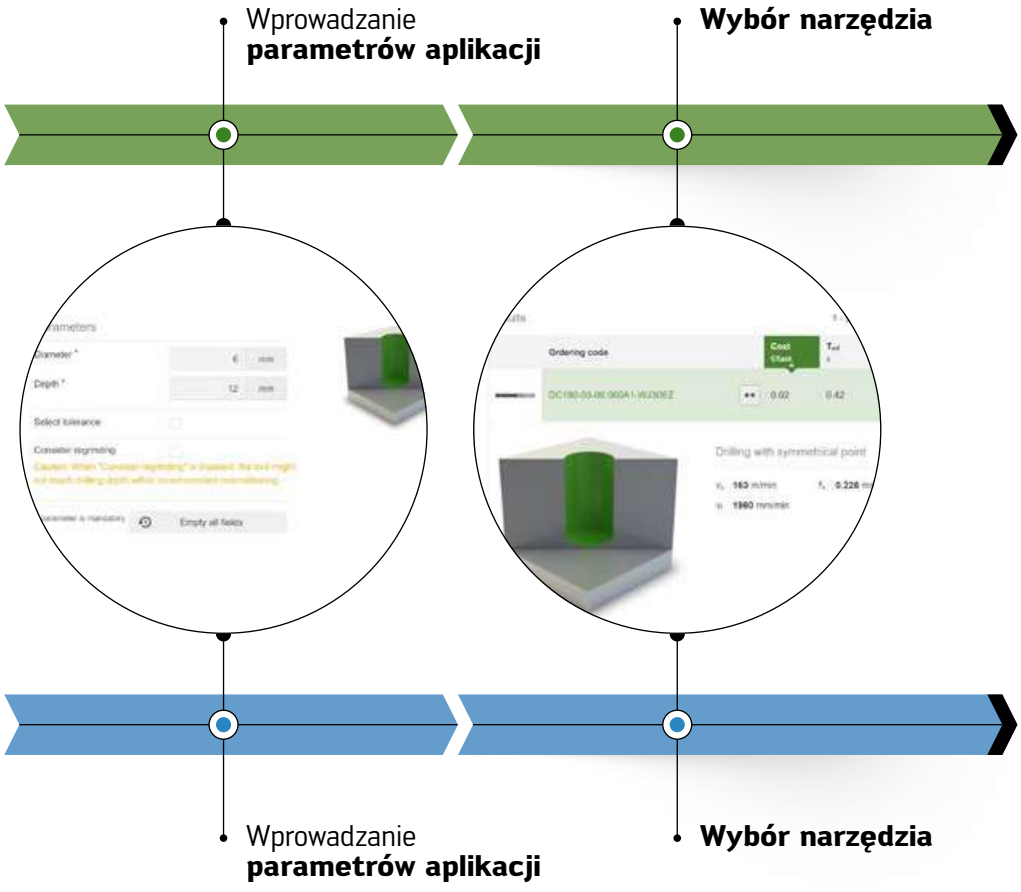
- **Znajdź odpowiednie rozwiązanie narzędziowe dla swojego zadania obróbki –** szybko i z orientacją na cel obróbki (np. maksymalną efektywność).
- **Uzyskaj wiarygodne parametry skrawania dla swojego narzędzia –** skalkulowane zgodnie z wpisanymi danymi: dla narzędzia, zastosowania i materiału.
- **Idealny do obliczania rentowności –** pozwala określić szacunkowe koszty w najkrótszym możliwym czasie.
- **Korzystaj z przydatnych dodatkowych informacji –** np. w postaci modeli 2D i 3D, które możesz wykorzystać bezpośrednio do programowania maszyny.
- **Wartości CO_2 dla danego zastosowania –** podzielone zgodnie z obróbką i obciążeniem podstawowym maszyny.

Uruchom Walter GPS teraz

Nawigacja w celu zapewnienia optymalnego rozwiązania w zakresie obróbki skrawaniem

www.walter-tools.com/gps

WYNIK

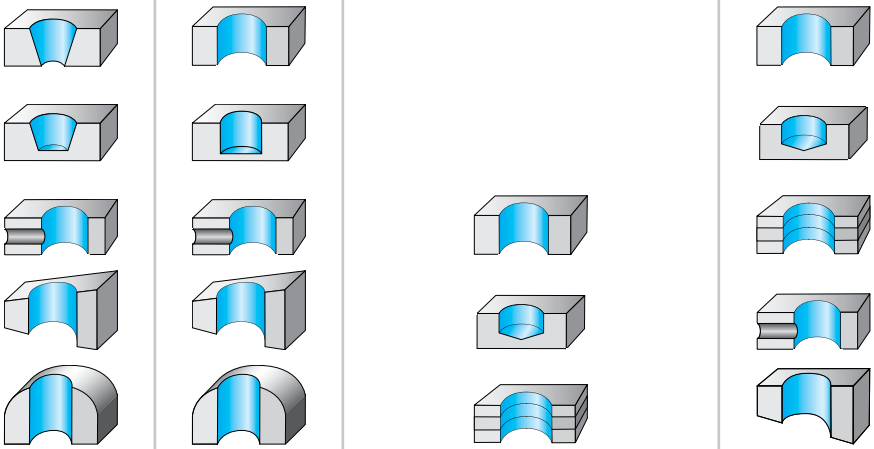


Walter oferuje do wyboru jedno lub więcej możliwych rozwiązań w zakresie narzędzi. Najbardziej ekonomiczne rozwiązanie jest preferowane w ustawieniu domyślnym programu. Jeśli masz inny priorytet (np. najbardziej wydajne rozwiązanie, najlepsza jakość powierzchni lub ...), możesz go zdefiniować, a lista narzędzi zostanie odpowiednio zaktualizowana!

Walter oferuje odpowiednie parametry skrawania dla narzędzia, aplikacji i materiału! Tak precyzyjne, że można je natychmiast wykorzystać na maszynie lub w programowaniu! I oczywiście sprawdzisz, czy narzędzie jest odpowiednie do danej aplikacji. Jeśli nie, skorzystaj z „Wyszukiwania zdefiniowanego przez użytkownika", aby natychmiast znaleźć odpowiednią alternatywę – w mgnieniu oka i z opcją bezpośredniego zamawiania przez TOOLSHOP!

B1

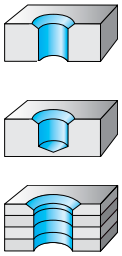
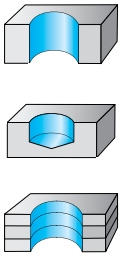
Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym



Głębokość wiercenia	**2 x D_C**	**2 x D_C**	**2 x D_C**		**3 x D_C**
					NEW
					
Oznaczenie	K5191TFT X-treme Pilot 180 C	DC118 Supreme	DB131 Supreme	A6181TFT XD Pilot	DD170 Supreme Drevo-tec™ Ikon
Pozostałe usługi		R			R
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 K
Pokrycie / gatunek	TFT	WJ30ET	WJ30EL	TFT	WJ30EY
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	4–7	3–20	2–2,95	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					**176**
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	K5191TFT	DC118	DB131	A6181TFT	DD170

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym


Głębokość wiercenia	3 x D_C		3 x D_C		3 x D_C







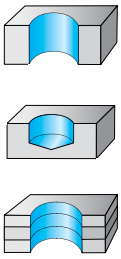
Oznaczenie	DC260 Advance X·treme Evo	DC260 Advance X·treme Evo	DC180 Supreme X·treme Evo Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme
Pozostałe usługi	R	R	R	R	R
Norma	Walter	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Pokrycie / gatunek	WJ30ET	WJ30ET	WJ30EZ	WJ30RZ	WJ30EJ
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3,3–14	3,3–14	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					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC260	DC260	DC180	DC175	DC170

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

B1

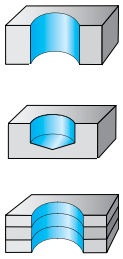
Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

				
Głębokość wiercenia	**3 x D_C**	**3 x D_C**	**5 x D_C**	
				NEW
					
Oznaczenie	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DC150 Perform	DD170 Supreme Drevo-tec™ Ikon
Pozostałe usługi	R	R	R	R	R
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30ET	WJ30ET	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EY
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, dodatkowe spłaszczenie 180° DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
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					**179**
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC160	DC160	DC150	DC150	DD170

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym







Głębokość wiercenia	**5 x D_C**	**5 x D_C**		**5 x D_C**	











Oznaczenie	DC183 Supreme X·treme Evo 3	DC180 Supreme X·treme Evo Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC166 Supreme
Pozostałe usługi	R	R	R	R	R
Norma	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L
Pokrycie / gatunek	WJ30EZ	WJ30EZ	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30UU
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	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					
www.walter-tools.com/woc/	DC183	DC180	DC175	DC170	DC166

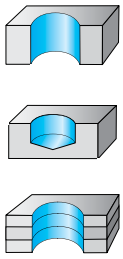
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

B1

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym

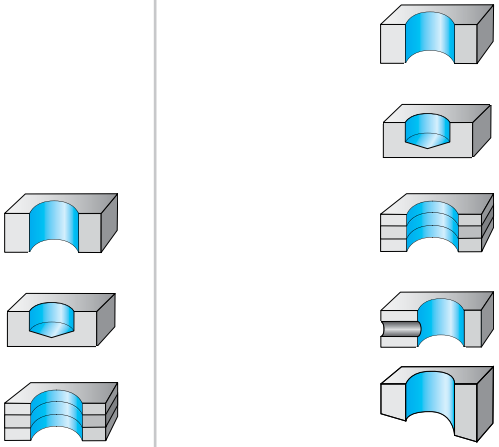




Głębokość wiercenia	**5 x D_C**			**5 x D_C**	
					
Oznaczenie	DC165 Advance	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DC150 Perform
Pozostałe usługi	R	R	R	R	R
Norma	Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L
Pokrycie / gatunek	WJ30UU	WJ30ET	WJ30ET	WJ30RE	WJ30RE
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, dodatkowe spłaszczenie 180° DIN 6535 HB
Zakres średnic [mm]	4–16	3–25	3–25	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					
www.walter-tools.com/woc/	DC165	DC160	DC160	DC150	DC150

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym



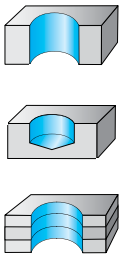
Głębokość wiercenia	**5 x D_C**	**8 x D_C**			**8 x D_C**
		NEW			
					
Oznaczenie	DB133 Supreme	DD170 Supreme Drevo·tec™ Ikon	DC183 Supreme X·treme Evo 3	DC180 Supreme X·treme Evo Plus	DC175 Supreme
Pozostałe usługi	R	R	R	R	R
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30EL	WJ30EY	WJ30EY	WJ30EY	WJ30RY
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	0,7–2,95	3–20	3–16	3–20	3–16
P Stal	●●	●●	●●	●●	●
M Stal nierdzewna	●●		●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	
N Metale nieżelazne	●●		●●	●●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●	●●	●●
H Materiały twarde	●	●		●●	
O Inne	●			●	●
Strona w katalogu		182			
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DB133	DD170	DC183	DC180	DC175

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

B1

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym





Głębokość wiercenia	**8 x D_C**	**8 x D_C**









Oznaczenie	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme	A3486TIP Alpha® 44
Pozostałe usługi	R	R	R	R	R
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30TA	WJ30ER	TIP
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3–20	3–20	3–20	0,7–2,95	5–8
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/	DC170	DC160	DC150	DB133	A3486TIP

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym



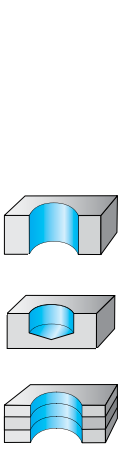
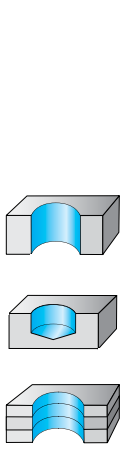
Głębokość wiercenia	**12 x D_C**				
	NEW				
					
Oznaczenie	DD170 Supreme Drevo·tec™ Ikon	DC180 Supreme X·treme Evo Plus	DC170 Supreme	DC160 Advance X·treme Evo	DC150 Perform
Pozostałe usługi	R	R	R	R	R
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30EY	WJ30EY	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30TA
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
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	185				
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	DD170	DC180	DC170	DC160	DC150

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

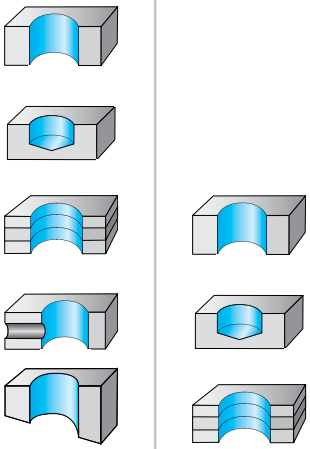
B1

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	R	R	R	R	R
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					
www.walter-tools.com/woc/	DB133	DC170	DC160	DB133	DC170

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym





Głębokość wiercenia	**20 x D_C**	**20 x D_C**	**20 x D_C**	**25 x D_C**



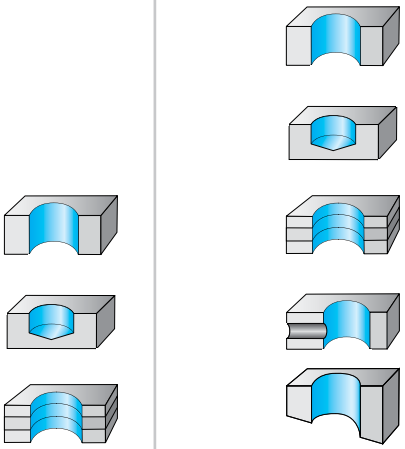
Oznaczenie	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6794TFP X-treme DH20	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo
Pozostałe usługi	R	R	R	R	R
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30EU	WJ30ER	TFP	WJ30EJ	WJ30EU
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres 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					
www.walter-tools.com/woc/	DC160	DB133	A6794TFP	DC170	DC160

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

B1

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym



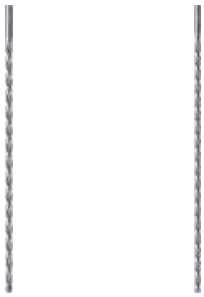
Głębokość wiercenia	**25 x D_C**	**30 x D_C**		**30 x D_C**	**30 x D_C**
Oznaczenie	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6994TFP X-treme DH30
Pozostałe usługi	R	R	R	R	R
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER	TFP
Chwyt	DIN 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					
www.walter-tools.com/woc/	DB133	DC170	DC160	DB133	A6994TFP

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – z chłodzeniem wewnętrznym



Głębokość wiercenia	**40 x D_C**	**50 x D_C**



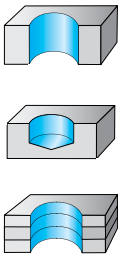
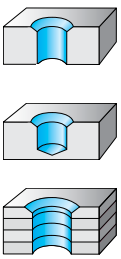
Oznaczenie	A7495TTP X-treme D40	A7595TTP X-treme D50
Pozostałe usługi	R	R
Norma	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	TTP	TTP
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Zakres średnic [mm]	3–11	3–9
P Stal	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●
K Żeliwo	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne		
H Materiały twarde		
O Inne		
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	A7495TTP	A7595TTP

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

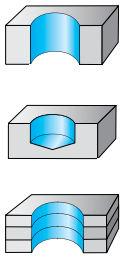
B1

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		R	R	R	R
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					
www.walter-tools.com/woc/	DB131	DC260	DC260	DC160	DC160

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – bez chłodzenia wewnętrznego



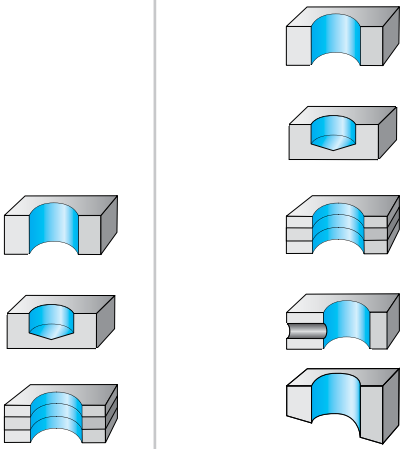


Głębokość wiercenia	**3 x D_C**			**3 x D_C**	
					
Oznaczenie	DC150 Perform	DC150 Perform	DC150 Perform	A1166TIN	A1166
Pozostałe usługi	R	R		R	R
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6539	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	WJ30RE	WJ30RE	WJ30RE	TIN	bez powłoki
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, dodatkowe spłaszczenie 180° DIN 6535 HB	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy
Zakres średnic [mm]	3–20	3–20	1,5–2,9	3–10,5	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

B1

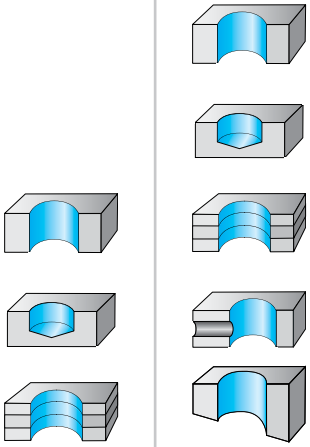
Wiertło VHM – bez chłodzenia wewnętrznego

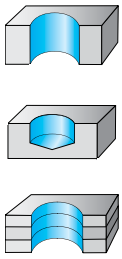


Głębokość wiercenia	**3 x D_C**	**5 x D_C**		**5 x D_C**	
					
Oznaczenie	A1163	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme
Pozostałe usługi	R	R	R	R	R
Norma	DIN 6539	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	WJ30ET	WJ30ET	WJ30TA	WJ30EL
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					
www.walter-tools.com/woc/	A1163	DC160	DC160	DC150	DB133

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło VHM – bez chłodzenia wewnętrznego





Głębokość wiercenia	**5 x D_C**	**5 x D_C**	**8 x D_C**		
					
Oznaczenie	DB130 Advance	A3367 BSX	DB133 Supreme	A1276TFL Alpha® 22	A1263
Pozostałe usługi		R	R	R	R
Norma	DIN 1899	DIN 6537 L	Walter	DIN 338	DIN 338
Pokrycie / gatunek	WJ30UU	bez powłoki	WJ30ER	TFL	bez powłoki
Chwyt	Chwyt walcowy	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Chwyt walcowy	Chwyt 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					
www.walter-tools.com/woc/	DB130	A3367	DB133	A1276TFL	A1263

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

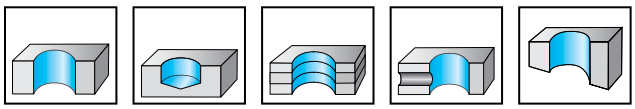
Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

DD170 Supreme

Drivox·tec™ Ikon

Powered by Krato·tec®

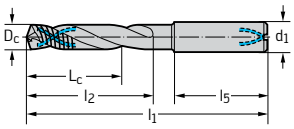




3×D_c | DIN 6537 K | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

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
★ DD170-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	
★ DD170-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	
★ DD170-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	
★ DD170-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	
★ DD170-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	
★ DD170-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	
★ DD170-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	
★ DD170-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	
★ DD170-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	
★ DD170-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	
★ DD170-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	
★ DD170-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	
★ DD170-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	
★ DD170-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	
★ DD170-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	
★ DD170-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	
★ DD170-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	
★ DD170-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	
★ DD170-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	
★ DD170-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	
★ DD170-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	
★ DD170-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	
★ DD170-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	
★ DD170-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	
★ DD170-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	
★ DD170-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	
★ DD170-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	
★ DD170-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	
★ DD170-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	
★ DD170-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	
★ DD170-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	
★ DD170-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	
★ DD170-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	
★ DD170-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	
★ DD170-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	
★ DD170-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DD170-03-03.000A1-WJ30EY

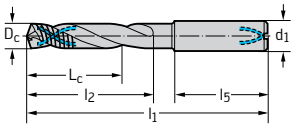
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

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
★ DD170-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	●●
★ DD170-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	●●
★ DD170-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	●●
★ DD170-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	●●
★ DD170-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	●●
★ DD170-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	●●
★ DD170-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	●●
★ DD170-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	●●
★ DD170-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	●●
★ DD170-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	●●
★ DD170-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	●●
★ DD170-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	●●
★ DD170-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	●●
★ DD170-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	●●
★ DD170-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	●●
★ DD170-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	●●
★ DD170-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	●●
★ DD170-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	●●
★ DD170-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	●●
★ DD170-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	●●
★ DD170-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	●●
★ DD170-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	●●
★ DD170-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	●●
★ DD170-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	●●
★ DD170-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	●●
★ DD170-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	●●
★ DD170-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	●●
★ DD170-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DD170-03-03.000A1-WJ30EY

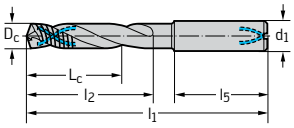
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Narzędzie



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
★ DD170-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	●●
★ DD170-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	●●
★ DD170-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	●●
★ DD170-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	●●
★ DD170-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	●●
★ DD170-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	●●
★ DD170-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	●●
★ DD170-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	●●
★ DD170-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	●●
★ DD170-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	●●
★ DD170-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	●●
★ DD170-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	●●
★ DD170-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	●●
★ DD170-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	●●
★ DD170-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	●●
★ DD170-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	●●
★ DD170-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	●●
★ DD170-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	●●
★ DD170-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	●●
★ DD170-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	●●
★ DD170-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	●●
★ DD170-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	●●
★ DD170-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DD170-03-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

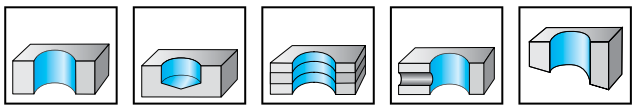
Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

DD170 Supreme

Drivox·tec™ Ikon

Powered by Krato·tec®



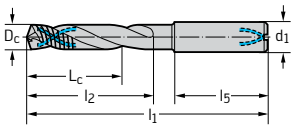


5×D_c | DIN 6537 L | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

B1

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
★ DD170-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	
★ DD170-05-03.100A1-	3,1		19	66	24	36	6	
★ DD170-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	
★ DD170-05-03.200A1-	3,2		19	66	24	36	6	
★ DD170-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	
★ DD170-05-03.400A1-	3,4		19	66	24	36	6	
★ DD170-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	
★ DD170-05-03.600A1-	3,6		19	66	24	36	6	
★ DD170-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	
★ DD170-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	
★ DD170-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	
★ DD170-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	
★ DD170-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	
★ DD170-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	
★ DD170-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	
★ DD170-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	
★ DD170-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	
★ DD170-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	
★ DD170-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	
★ DD170-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	
★ DD170-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	
★ DD170-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	
★ DD170-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	
★ DD170-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	
★ DD170-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	
★ DD170-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	
★ DD170-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	
★ DD170-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	
★ DD170-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	
★ DD170-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	
★ DD170-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	
★ DD170-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	
★ DD170-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	
★ DD170-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	
★ DD170-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	
★ DD170-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DD170-05-03.000A1-WJ30EY

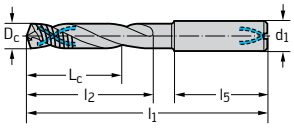
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Narzędzie



DIN 6535 HA

B1

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
★ DD170-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	
★ DD170-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	
★ DD170-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	
★ DD170-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	
★ DD170-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	
★ DD170-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	
★ DD170-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	
★ DD170-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	
★ DD170-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	
★ DD170-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	
★ DD170-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	
★ DD170-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	
★ DD170-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	
★ DD170-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DD170-05-03.000A1-WJ30EY

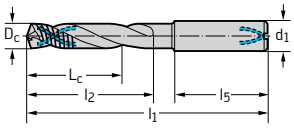
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ★

Narzędzie



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
★ DD170-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
★ DD170-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
★ DD170-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
★ DD170-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
★ DD170-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
★ DD170-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
★ DD170-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
★ DD170-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
★ DD170-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
★ DD170-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
★ DD170-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
★ DD170-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
★ DD170-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
★ DD170-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
★ DD170-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
★ DD170-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
★ DD170-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
★ DD170-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
★ DD170-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
★ DD170-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
★ DD170-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
★ DD170-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
★ DD170-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
★ DD170-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
★ DD170-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
★ DD170-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DD170-05-03.000A1-WJ30EY

B1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

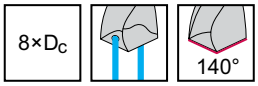
Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

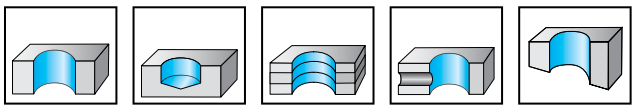
DD170 Supreme

Drivox·tec™ Ikon

Powered by Krato·tec®



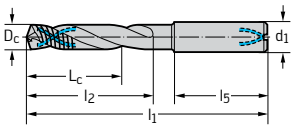




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

B1

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
★ DD170-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	
★ DD170-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	
★ DD170-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	
★ DD170-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	
★ DD170-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	
★ DD170-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	
★ DD170-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	
★ DD170-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	
★ DD170-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	
★ DD170-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	
★ DD170-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	
★ DD170-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	
★ DD170-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	
★ DD170-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	
★ DD170-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	
★ DD170-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	
★ DD170-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	
★ DD170-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	
★ DD170-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	
★ DD170-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	
★ DD170-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	
★ DD170-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	
★ DD170-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	
★ DD170-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	
★ DD170-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	
★ DD170-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	
★ DD170-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	
★ DD170-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	
★ DD170-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	
★ DD170-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	
★ DD170-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	
★ DD170-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	
★ DD170-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	
★ DD170-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	
★ DD170-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	
★ DD170-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	

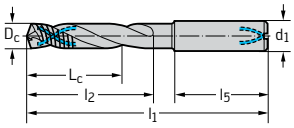
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DD170-08-03.000A1-WJ30EY

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
★ DD170-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	
★ DD170-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	
★ DD170-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	
★ DD170-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	
★ DD170-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	
★ DD170-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	
★ DD170-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	
★ DD170-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	
★ DD170-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	
★ DD170-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	
★ DD170-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	
★ DD170-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	
★ DD170-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	
★ DD170-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	
★ DD170-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	
★ DD170-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	
★ DD170-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	
★ DD170-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	
★ DD170-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	
★ DD170-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	
★ DD170-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	
★ DD170-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	
★ DD170-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	
★ DD170-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	
★ DD170-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	
★ DD170-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	
★ DD170-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	
★ DD170-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	
★ DD170-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	

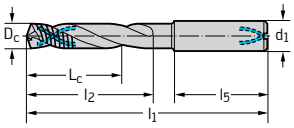
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DD170-08-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie



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
★ DD170-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	●●
★ DD170-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	●●
★ DD170-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	●●
★ DD170-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	●●
★ DD170-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	●●
★ DD170-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	●●
★ DD170-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	●●
★ DD170-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	●●
★ DD170-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	●●
★ DD170-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	●●
★ DD170-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	●●
★ DD170-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	●●
★ DD170-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	●●
★ DD170-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	●●
★ DD170-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	●●
★ DD170-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	●●
★ DD170-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	●●
★ DD170-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	●●
★ DD170-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DD170-08-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

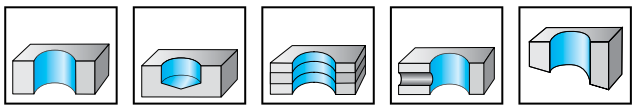
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

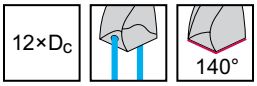
Wiertło VHM z kanałem chłodzącym

DD170 Supreme

Drivox·tec™ Ikon

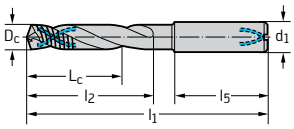
Powered by Krato·tec®





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

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
★ DD170-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	
★ DD170-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	
★ DD170-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	
★ DD170-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	
★ DD170-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	
★ DD170-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	
★ DD170-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	
★ DD170-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	
★ DD170-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	
★ DD170-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	
★ DD170-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	
★ DD170-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	
★ DD170-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	
★ DD170-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	
★ DD170-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	
★ DD170-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	
★ DD170-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	
★ DD170-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	
★ DD170-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	
★ DD170-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	
★ DD170-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	
★ DD170-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	
★ DD170-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	
★ DD170-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	
★ DD170-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	
★ DD170-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	
★ DD170-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	
★ DD170-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	
★ DD170-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	
★ DD170-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	
★ DD170-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	
★ DD170-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	
★ DD170-12-05.550A1-	5,55		74	121	83	36	6	
★ DD170-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	
★ DD170-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	
★ DD170-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DD170-12-03.000A1-WJ30EY

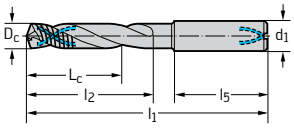
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Narzędzie



DIN 6535 HA

B1

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
★ DD170-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	
★ DD170-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	
★ DD170-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	
★ DD170-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	
★ DD170-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	
★ DD170-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	
★ DD170-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	
★ DD170-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	
★ DD170-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	
★ DD170-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	
★ DD170-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	
★ DD170-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	
★ DD170-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	
★ DD170-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	
★ DD170-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	
★ DD170-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	
★ DD170-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	

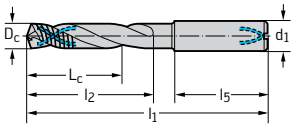
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DD170-12-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Narzędzie



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
★ DD170-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	
★ DD170-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	
★ DD170-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	
★ DD170-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	
★ DD170-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	
★ DD170-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	
★ DD170-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	
★ DD170-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	
★ DD170-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	
★ DD170-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	
★ DD170-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	
★ DD170-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	
★ DD170-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	
★ DD170-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	
★ DD170-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	
★ DD170-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	
★ DD170-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	
★ DD170-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	
★ DD170-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	
★ DD170-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	
★ DD170-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	
★ DD170-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	
★ DD170-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	
★ DD170-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	
★ DD170-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	
★ DD170-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	
★ DD170-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	
★ DD170-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	
★ DD170-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	
★ DD170-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	
★ DD170-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	
★ DD170-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	
★ DD170-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	
★ DD170-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	
★ DD170-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30EY: DD170-12-03.000A1-WJ30EY

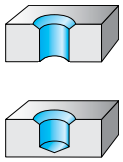
B1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

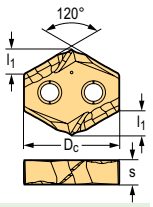
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = 😵 warunków obróbki

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

Dwustronna końcówka wymienna
DS42



Płytki wymienne

	Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	D_c mm	s mm	l_1 mm	P HC WPP25	K HC WPP25
	DS42-12.00A-F58	4	12	3	3,33	☺	☺
	DS42-12.50A-F58	4	12,5	3	3,48	☺	☺
	DS42-12.70A-F58	4	12,7	3	3,64	☺	☺
	DS42-13.00B-F58	4	13	3	3,62	☺	☺
	DS42-13.50B-F58	4	13,5	3	3,77	☺	☺
	DS42-13.70B-F58	4	13,7	3	3,83	☺	☺
	DS42-14.00C-F58	4	14	3,5	3,85	☺	☺
	DS42-14.50C-F58	4	14,5	3,5	4	☺	☺
	DS42-14.70C-F58	4	14,7	3,5	4,06	☺	☺
	DS42-15.00D-F58	4	15	3,5	4,15	☺	☺
	DS42-15.50D-F58	4	15,5	3,5	4,3	☺	☺
	DS42-15.70D-F58	4	15,7	3,5	4,35	☺	☺
	DS42-15.88D-F58	4	15,88	3,5	4,41	☺	☺
	DS42-16.00E-F58	4	16	4	4,43	☺	☺
	DS42-16.50E-F58	4	16,5	4	4,58	☺	☺
	DS42-16.70E-F58	4	16,7	4	4,64	☺	☺
	DS42-17.00F-F58	4	17	4	4,73	☺	☺
	DS42-17.50F-F58	4	17,5	4	4,88	☺	☺
	DS42-17.70F-F58	4	17,7	4	4,94	☺	☺
	DS42-18.00G-F58	4	18	4,5	5,04	☺	☺
	DS42-18.50G-F58	4	18,5	4,5	5,19	☺	☺
	DS42-18.70G-F58	4	18,7	4,5	5,25	☺	☺
	DS42-19.00H-F58	4	19	4,5	5,34	☺	☺
	DS42-19.05H-F58	4	19,05	4,5	5,36	☺	☺
	DS42-19.50H-F58	4	19,5	4,5	5,49	☺	☺
	DS42-19.70H-F58	4	19,7	4,5	5,55	☺	☺
	DS42-20.00J-F58	4	20	5	5,35	☺	☺
	DS42-20.50J-F58	4	20,5	5	5,5	☺	☺
	DS42-20.70J-F58	4	20,7	5	5,56	☺	☺
	DS42-21.00K-F58	4	21	5	5,65	☺	☺
	DS42-21.50K-F58	4	21,5	5	5,8	☺	☺
	DS42-21.70K-F58	4	21,7	5	5,86	☺	☺
	DS42-22.00L-F58	4	22	5,5	5,83	☺	☺
	DS42-22.23L-F58	4	22,23	5,5	5,9	☺	☺
	DS42-22.50L-F58	4	22,5	5,5	5,98	☺	☺
	DS42-22.70L-F58	4	22,7	5,5	6,04	☺	☺
	DS42-23.00M-F58	4	23	5,5	6,13	☺	☺
	DS42-23.50M-F58	4	23,5	5,5	6,28	☺	☺
	DS42-23.70M-F58	4	23,7	5,5	6,34	☺	☺
	DS42-24.00N-F58	4	24	6	6,26	☺	☺
	DS42-24.50N-F58	4	24,5	6	6,42	☺	☺
	DS42-24.70N-F58	4	24,7	6	6,48	☺	☺
	DS42-25.00P-F58	4	25	6	6,57	☺	☺
	DS42-25.25P-F58	4	25,25	6	6,64	☺	☺
	DS42-25.40P-F58	4	25,4	6	6,69	☺	☺
	DS42-25.50P-F58	4	25,5	6	6,72	☺	☺
	DS42-25.70P-F58	4	25,7	6	6,78	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WPP25: DS42-12.00A-F58 WPP25

HC = węglik pokrywany

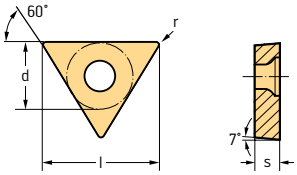
WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Toczenie płytek Trójkątne pozytywowe 60°

TCMT

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	P					M			K		S	
					HC			HE		HC			HC		HC	
				WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WEP10C	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WKP01G	WSM10S	WSM20S
	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		☻	☻								
	TCMT110304-FP4	11	0,4		☻	☻								
	TCMT110308-FP4	11	0,8		☻	☻								
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2			☻								
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	☻	☻	☻						☻		
	TCMT16T308-FP4	16,5	0,8		☻	☻		☻						
	TCMT090204-MM4	9,62	0,4						☻		☻		☻	☻
	TCMT090208-MM4	9,62	0,8								☻			☻
	TCMT110204-MM4	11	0,4								☻			☻
	TCMT110208-MM4	11	0,8								☻			☻
	TCMT16T304-MM4	16,5	0,4				☻		☻	☻	☻		☻	☻
	TCMT16T308-MM4	16,5	0,8				☻		☻	☻	☻		☻	☻
	TCMT220408-MM4	22	0,8								★			★
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4			☻								
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8			☻								
	TCMT110204-MP4	11	0,4		☻	☻								
	TCMT110208-MP4	11	0,8		☻	☻								
	TCMT110304-MP4	11	0,4		☻	☻								
	TCMT110308-MP4	11	0,8		☻	☻								
	TCMT16T304-MP4	16,5	0,4		☻	☻								
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8		☻	☻								
	TCMT220408-MP4	22	0,8			☻								

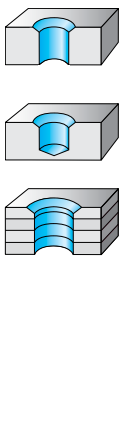
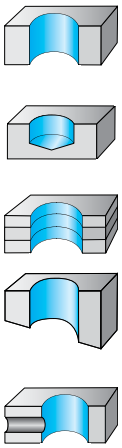
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: TCMT06T102-FP4 WPP20G

HC = węglik pokrywany
HE = cermet pokrywany

WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☻ → średnich = ☻ → niekorzystnych = ☻ warunków obróbki

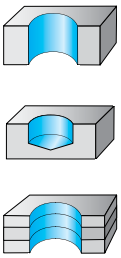
☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

Wiertło z płytkami skrawającymi

Obróbka					
Głębokość wiercenia	**2,5 x D_C**	**3 x D_C**	**5 x D_C**	**1,3 x D_C**	**3 x D_C**
		NEW	NEW		
					
Oznaczenie	D4240 Drion·tec®	D5142 Drion·tec® D-Spade	D5142 Drion·tec® D-Spade	D4140 Drion·tec®	D4140 Drion·tec®
Efektywne ostrza	2	2	2	2	2
Zakres średnic					
[mm]	12–29	12–25,99	12–25,99	12–25,99	
[inch]		0,472–1,023	0,472–1,023		0,472–1,22
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●			●●	●●
K Żeliwo	●●	●	●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●			●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●			●●	●●
H Materiały twarde					
O Inne					
Typy płytek skrawających					
	P600 .	DS42 .		P600 .	
Liczba krawędzi skrawających	1	2	2	1	1
Strona w katalogu		198	202		
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	D4240	D5142	D5142	D4140	D4140

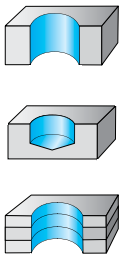
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło z płytkami skrawającymi

Obróbka					
Głębokość wiercenia	**3 x D_C**	**5 x D_C**	**5 x D_C**	**7 x D_C**	**7 x D_C**
					
Oznaczenie	D4140 Drion·tec®	D4140 Drion·tec®	D4140 Drion·tec®	D4140 Drion·tec®	D4140 Drion·tec®
Efektywne ostrza	2	2	2	2	2
Zakres średnic					
[mm]	12–37,99	12–31,99	12–37,99	12–31,99	12–37,99
[inch]	0,472–1,496	0,472–1,22	0,472–1,496	0,472–1,22	0,472–1,496
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					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	D4140	D4140	D4140	D4140	D4140

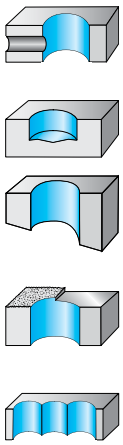
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło z płytkami skrawającymi

Obróbka		
Głębokość wiercenia	**10 x D_C**	
		
Oznaczenie	D4140 Drion·tec®	
Efektywne ostrza	2	
Zakres średnic		
[mm]	12–25,99	
[inch]	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	
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	D4140	

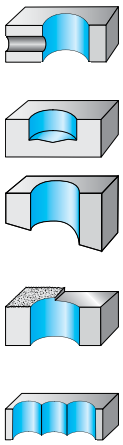
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło z płytkami skrawającymi

Obróbka					
Głębokość wiercenia	**3 x D_C**	**2 x D_C**	**3 x D_C**	**4 x D_C**	**5 x D_C**
					
Oznaczenie	D4170 Drion·tec®	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					
www.walter-tools.com/woc/	D4170	D4120	D4120	D4120	D4120

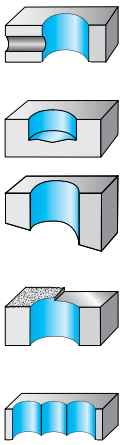
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło z płytkami skrawającymi

Obróbka					
Głębokość wiercenia	**2 x D_C**	**3 x D_C**	**4 x D_C**	**2 x D_C**	**2 x 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		
Strona w katalogu					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	D3120	D3120	D3120	B3212	B3212

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertło z płytkami skrawającymi

Obróbka			
Głębokość wiercenia	**3 x D_C**	**3 x D_C**	**4 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			
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	B3213	B3213	B3214

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wiertła z dwustronną wymienną końcówką

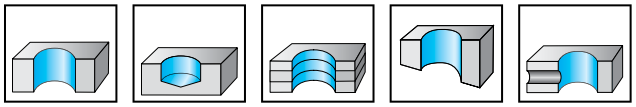
D5142 mm

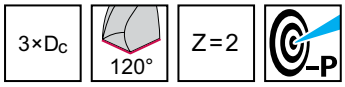
Drion·tec® D-Spade



B1

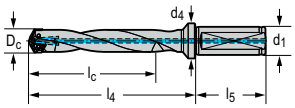
– Dwustronna płytka wymienna
– Chłodzenie precyzyjne





	P	M	K	N	S	H	O
D5142	●●		●				

Narzędzie



Cylindrical shank with flat

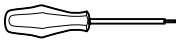
Oznaczenie	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
★ D5142-03-12.00F16-A	12	12,99	40	67,9	48	16	20	0,12	1	DS42-A-12, ..
★ D5142-03-13.00F16-B	13	13,99	43	70,9	48	16	20	0,12	1	DS42-B-13, ..
★ D5142-03-14.00F16-C	14	14,99	43	72,7	48	16	20	0,13	1	DS42-C-14, ..
★ D5142-03-15.00F16-D	15	15,99	50	79,3	48	16	20	0,14	1	DS42-D-15, ..
★ D5142-03-16.00F20-E	16	16,99	53	84,5	50	20	25	0,21	1	DS42-E-16, ..
★ D5142-03-17.00F20-F	17	17,99	60	89,5	50	20	25	0,22	1	DS42-F-17, ..
★ D5142-03-18.00F20-G	18	18,99	62	93,3	50	20	25	0,23	1	DS42-G-18, ..
★ D5142-03-19.00F20-H	19	19,99	62	94,5	50	20	25	0,24	1	DS42-H-19, ..
★ D5142-03-20.00F20-J	20	20,99	64	99,2	50	20	25	0,25	1	DS42-I-20, ..
★ D5142-03-21.00F20-K	21	21,99	65	104,2	50	20	25	0,27	1	DS42-J-21, ..
★ D5142-03-22.00F25-L	22	22,99	73	111,7	56	25	32	0,42	1	DS42-K-22, ..
★ D5142-03-23.00F25-M	23	23,99	73	113,3	56	25	32	0,44	1	DS42-L-23, ..
★ D5142-03-24.00F25-N	24	24,99	73	118,3	56	25	32	0,56	1	DS42-M-24, ..
★ D5142-03-25.00F25-P	25	25,99	73	122,3	56	25	32	0,6	1	DS42-N-25, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

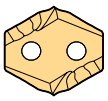
	$D_{c\,min}$ [mm]	12–15	16–19	20–21	22–23	24–25
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Wyposażenie

	$D_{c\,min}$ [mm]	12–15	16–19	20–21	22–25
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	FS2248	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Płytki wymienne



Oznaczenie	D_c mm	P HC WPP25	K HC WPP25
DS42-12.00A-F58	12	☺	☺
DS42-12.50A-F58	12,5	☺	☺
DS42-12.70A-F58	12,7	☺	☺
DS42-13.00B-F58	13	☺	☺
DS42-13.50B-F58	13,5	☺	☺
DS42-13.70B-F58	13,7	☺	☺
DS42-14.00C-F58	14	☺	☺
DS42-14.50C-F58	14,5	☺	☺
DS42-14.70C-F58	14,7	☺	☺
DS42-15.00D-F58	15	☺	☺
DS42-15.50D-F58	15,5	☺	☺
DS42-15.70D-F58	15,7	☺	☺
DS42-15.88D-F58	15,9	☺	☺
DS42-16.00E-F58	16	☺	☺
DS42-16.50E-F58	16,5	☺	☺
DS42-16.70E-F58	16,7	☺	☺
DS42-17.00F-F58	17	☺	☺
DS42-17.50F-F58	17,5	☺	☺
DS42-17.70F-F58	17,7	☺	☺
DS42-18.00G-F58	18	☺	☺
DS42-18.50G-F58	18,5	☺	☺
DS42-18.70G-F58	18,7	☺	☺
DS42-19.00H-F58	19	☺	☺
DS42-19.05H-F58	19,1	☺	☺
DS42-19.50H-F58	19,5	☺	☺
DS42-19.70H-F58	19,7	☺	☺
DS42-20.00J-F58	20	☺	☺
DS42-20.50J-F58	20,5	☺	☺
DS42-20.70J-F58	20,7	☺	☺
DS42-21.00K-F58	21	☺	☺
DS42-21.50K-F58	21,5	☺	☺
DS42-21.70K-F58	21,7	☺	☺
DS42-22.00L-F58	22	☺	☺
DS42-22.23L-F58	22,2	☺	☺
DS42-22.50L-F58	22,5	☺	☺
DS42-22.70L-F58	22,7	☺	☺
DS42-23.00M-F58	23	☺	☺
DS42-23.50M-F58	23,5	☺	☺
DS42-23.70M-F58	23,7	☺	☺
DS42-24.00N-F58	24	☺	☺
DS42-24.50N-F58	24,5	☺	☺
DS42-24.70N-F58	24,7	☺	☺
DS42-25.00P-F58	25	☺	☺
DS42-25.25P-F58	25,2	☺	☺
DS42-25.40P-F58	25,4	☺	☺
DS42-25.50P-F58	25,5	☺	☺
DS42-25.70P-F58	25,7	☺	☺

HC = węglik pokrywany

B1

Wiertła z dwustronną wymienną końcówką

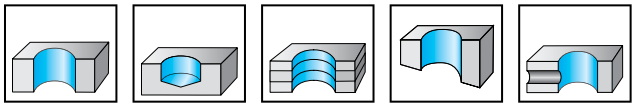
D5142 inch

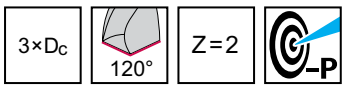
Drion·tec® D-Spade



B1

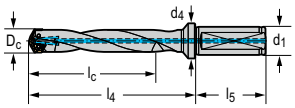
– Dwustronna płytka wymienna
– Chłodzenie precyzyjne





	P	M	K	N	S	H	O
D5142	●●		●				

Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
★ D5142.03-12.00F15-A	0,472	0,511	1,575	2,673	1,890	0,625	0,787	0,251	1	DS42-A-12, ..
★ D5142.03-15.00F15-D	0,591	0,630	1,969	3,122	1,890	0,625	0,787	0,302	1	DS42-D-15, ..
★ D5142.03-19.00F19-H	0,748	0,787	2,441	3,72	2,031	0,750	0,984	0,516	1	DS42-H-19, ..
★ D5142.03-22.00F26-L	0,866	0,905	2,874	4,398	2,281	1,000	1,260	0,95	1	DS42-K-22, ..
★ D5142.03-25.00F26-P	0,984	1,023	2,520	4,815	2,281	1,000	1,260	0,280	1	DS42-N-25, ..

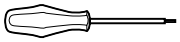
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

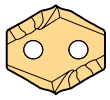
Elementy dodatkowe

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,591	0,748	0,866	0,984
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS2148 (T6IP) 0,443 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs

Wyposażenie

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,591	0,748	0,866–0,984
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2002	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)

Płytki wymienne

	Oznaczenie	D_c inch	P HC WPP25	K HC WPP25
	DS42-12.00A-F58	0,472	☻	☻
	DS42-12.50A-F58	0,492	☻	☻
	DS42-12.70A-F58	0,500	☻	☻
	DS42-15.00D-F58	0,591	☻	☻
	DS42-15.50D-F58	0,610	☻	☻
	DS42-15.70D-F58	0,618	☻	☻
	DS42-15.88D-F58	0,625	☻	☻
	DS42-19.00H-F58	0,748	☻	☻
	DS42-19.05H-F58	0,750	☻	☻
	DS42-19.50H-F58	0,768	☻	☻
	DS42-19.70H-F58	0,776	☻	☻
	DS42-22.00L-F58	0,866	☻	☻
	DS42-22.23L-F58	0,875	☻	☻
	DS42-22.50L-F58	0,886	☻	☻
	DS42-22.70L-F58	0,894	☻	☻
	DS42-25.00P-F58	0,984	☻	☻
	DS42-25.25P-F58	0,994	☻	☻
	DS42-25.40P-F58	1,000	☻	☻
	DS42-25.50P-F58	1,004	☻	☻
	DS42-25.70P-F58	1,012	☻	☻

HC = węglik pokrywany

B1

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Wiertła z dwustronną wymienną końcówką

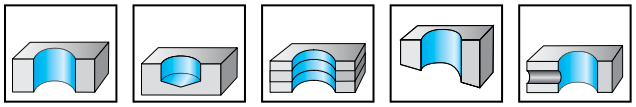
D5142 mm

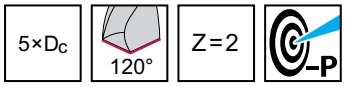
Drion·tec® D-Spade



B1

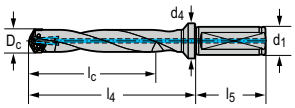
– Dwustronna płytka wymienna
– Chłodzenie precyzyjne





	P	M	K	N	S	H	O
D5142	●●		●				

Narzędzie



Cylindrical shank with flat

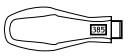
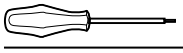
Oznaczenie	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Ilość płytek skraw.	Typ
★ D5142-05-12.00F16-A	12	12,99	64	91,9	48	16	20	0,13	1	DS42-A-12, ..
★ D5142-05-13.00F16-B	13	13,99	70	96,9	48	16	20	0,14	1	DS42-B-13, ..
★ D5142-05-14.00F16-C	14	14,99	72	100,7	48	16	20	0,15	1	DS42-C-14, ..
★ D5142-05-15.00F16-D	15	15,99	80	109,3	48	16	20	0,16	1	DS42-D-15, ..
★ D5142-05-16.00F20-E	16	16,99	85	116,5	50	20	25	0,23	1	DS42-E-16, ..
★ D5142-05-17.00F20-F	17	17,99	90	123,5	50	20	25	0,25	1	DS42-F-17, ..
★ D5142-05-18.00F20-G	18	18,99	97	129,3	50	20	25	0,27	1	DS42-G-18, ..
★ D5142-05-19.00F20-H	19	19,99	100	132,5	50	20	25	0,29	1	DS42-H-19, ..
★ D5142-05-20.00F20-J	20	20,99	105	139,2	50	20	25	0,31	1	DS42-I-20, ..
★ D5142-05-21.00F20-K	21	21,99	111	146,2	50	20	25	0,33	1	DS42-J-21, ..
★ D5142-05-22.00F25-L	22	22,99	116	155,7	56	25	32	0,5	1	DS42-K-22, ..
★ D5142-05-23.00F25-M	23	23,99	116	159,3	56	25	32	0,52	1	DS42-L-23, ..
★ D5142-05-24.00F25-N	24	24,99	116	166,3	56	25	32	0,55	1	DS42-M-24, ..
★ D5142-05-25.00F25-P	25	25,99	132	172,3	56	25	32	0,59	1	DS42-N-25, ..

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

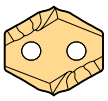
	$D_{c\,min}$ [mm]	12–15	16–19	20–21	22–23	24–25
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Wyposażenie

	$D_{c\,min}$ [mm]	12–15	16–19	20–21	22–25
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	FS2248	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Płytki wymienne

	Oznaczenie	D_c mm	P HC WPP25	K HC WPP25
	DS42-12.00A-F58	12	☺	☺
	DS42-12.50A-F58	12,5	☺	☺
	DS42-12.70A-F58	12,7	☺	☺
	DS42-13.00B-F58	13	☺	☺
	DS42-13.50B-F58	13,5	☺	☺
	DS42-13.70B-F58	13,7	☺	☺
	DS42-14.00C-F58	14	☺	☺
	DS42-14.50C-F58	14,5	☺	☺
	DS42-14.70C-F58	14,7	☺	☺
	DS42-15.00D-F58	15	☺	☺
	DS42-15.50D-F58	15,5	☺	☺
	DS42-15.70D-F58	15,7	☺	☺
	DS42-15.88D-F58	15,9	☺	☺
	DS42-16.00E-F58	16	☺	☺
	DS42-16.50E-F58	16,5	☺	☺
	DS42-16.70E-F58	16,7	☺	☺
	DS42-17.00F-F58	17	☺	☺
	DS42-17.50F-F58	17,5	☺	☺
	DS42-17.70F-F58	17,7	☺	☺
	DS42-18.00G-F58	18	☺	☺
	DS42-18.50G-F58	18,5	☺	☺
	DS42-18.70G-F58	18,7	☺	☺
	DS42-19.00H-F58	19	☺	☺
	DS42-19.05H-F58	19,1	☺	☺
	DS42-19.50H-F58	19,5	☺	☺
	DS42-19.70H-F58	19,7	☺	☺
	DS42-20.00J-F58	20	☺	☺
	DS42-20.50J-F58	20,5	☺	☺
	DS42-20.70J-F58	20,7	☺	☺
	DS42-21.00K-F58	21	☺	☺
	DS42-21.50K-F58	21,5	☺	☺
	DS42-21.70K-F58	21,7	☺	☺
	DS42-22.00L-F58	22	☺	☺
	DS42-22.23L-F58	22,2	☺	☺
	DS42-22.50L-F58	22,5	☺	☺
	DS42-22.70L-F58	22,7	☺	☺
	DS42-23.00M-F58	23	☺	☺
	DS42-23.50M-F58	23,5	☺	☺
	DS42-23.70M-F58	23,7	☺	☺
	DS42-24.00N-F58	24	☺	☺
	DS42-24.50N-F58	24,5	☺	☺
	DS42-24.70N-F58	24,7	☺	☺
	DS42-25.00P-F58	25	☺	☺
	DS42-25.25P-F58	25,2	☺	☺
	DS42-25.40P-F58	25,4	☺	☺
	DS42-25.50P-F58	25,5	☺	☺
	DS42-25.70P-F58	25,7	☺	☺

HC = węglik pokrywany

B1

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

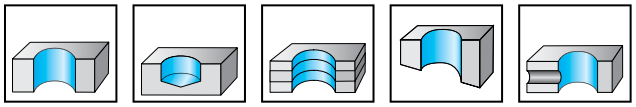
Wiertła z dwustronną wymienną końcówką

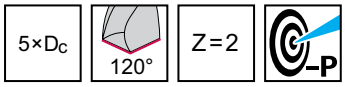
D5142 inch

Drion·tec® D-Spade



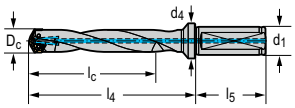
– Dwustronna płytka wymienna
– Chłodzenie precyzyjne





	P	M	K	N	S	H	O
D5142	●●		●				

Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Ilość płytek skraw.	Typ
★ D5142.05-12.00F15-A	0,472	0,511	2,520	3,618	1,890	0,625	0,787	0,278	1	DS42-A-12, ..
★ D5142.05-15.00F15-D	0,591	0,630	3,150	4,303	1,890	0,625	0,787	0,351	1	DS42-D-15, ..
★ D5142.05-19.00F19-H	0,748	0,787	3,937	5,217	2,031	0,750	0,984	0,615	1	DS42-H-19, ..
★ D5142.05-22.00F26-L	0,866	0,905	4,567	6,130	2,281	1,000	1,260	1,116	1	DS42-K-22, ..
★ D5142.05-25.00F26-P	0,984	1,023	5,079	6,783	2,281	1,000	1,260	1,318	1	DS42-N-25, ..

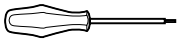
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

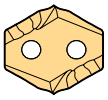
Elementy dodatkowe

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,591	0,748	0,866	0,984
	Śruba mocująca do ostrza wiertła Moment dokręcający	FS2148 (T6IP) 0,443 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs

Wyposażenie

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,591	0,748	0,866–0,984
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2002	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)

Płytki wymienne

	Oznaczenie	D_c inch	P HC WPP25	K HC WPP25
	DS42-12.00A-F58	0,472	☺	☺
	DS42-12.50A-F58	0,492	☺	☺
	DS42-12.70A-F58	0,500	☺	☺
	DS42-15.00D-F58	0,591	☺	☺
	DS42-15.50D-F58	0,610	☺	☺
	DS42-15.70D-F58	0,618	☺	☺
	DS42-15.88D-F58	0,625	☺	☺
	DS42-19.00H-F58	0,748	☺	☺
	DS42-19.05H-F58	0,750	☺	☺
	DS42-19.50H-F58	0,768	☺	☺
	DS42-19.70H-F58	0,776	☺	☺
	DS42-22.00L-F58	0,866	☺	☺
	DS42-22.23L-F58	0,875	☺	☺
	DS42-22.50L-F58	0,886	☺	☺
	DS42-22.70L-F58	0,894	☺	☺
	DS42-25.00P-F58	0,984	☺	☺
	DS42-25.25P-F58	0,994	☺	☺
	DS42-25.40P-F58	1,000	☺	☺
	DS42-25.50P-F58	1,004	☺	☺
	DS42-25.70P-F58	1,012	☺	☺

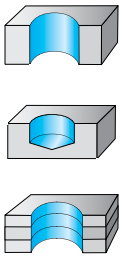
HC = węglik pokrywany

B1

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

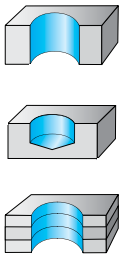
Narzędzia wiertarskie HSS



Głębokość wiercenia	**3 x D_C**			**5 x D_C**	
					
Oznaczenie	A1154TFT VA Inox	A1149XPL UFL®	A1148 UFL®	A3153	A3143
Pozostałe usługi	R	R	R		
Norma	DIN 1897	DIN 1897	DIN 1897	DIN 1899	DIN 1899
Pokrycie / gatunek	TFT	XPL	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
Chwyt	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt 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

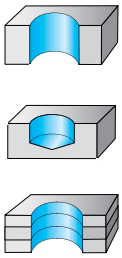
Narzędzia wiertarskie HSS



Głębokość wiercenia	**8 x D_C**				
					
Oznaczenie	A1254TFT VA Inox	A1249XPL UFL®	A1222 UFL®	A1244 VA	Z3515
Pozostałe usługi	R	R	R		
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	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					
www.walter-tools.com/woc/	A1254TFT	A1249XPL	A1222	A1244	Z3515

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

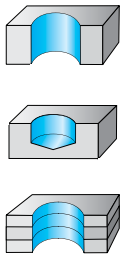
Narzędzia wiertarskie HSS



Głębokość wiercenia		**8 x 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	Chwyt walcowy	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

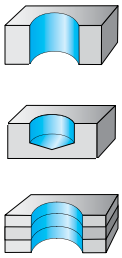
Narzędzia wiertarskie HSS



Głębokość wiercenia		8 x D_C			
					
Oznaczenie	DA110 Perform	A1211TIN	A1211	Z3219TIN	Z3218
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338
Pokrycie / gatunek		TIN	bez powłoki		
Chwyt	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	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					
www.walter-tools.com/woc/	DA110	A1211TIN	A1211	Z3219TIN	Z3218

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

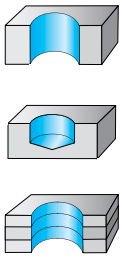
Narzędzia wiertarskie HSS



Głębokość wiercenia				**12 x D_C**	
					
Oznaczenie	Z3219	Z3213	Z3216	A1549TFP UFL®	A1522 UFL®
Pozostałe usługi				R	R
Norma	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 340	DIN 340
Pokrycie / gatunek				TFP	bez powłoki
Chwyt	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy
Zakres średnic [mm]	–	–	–	1–12	1–22,225
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	Z3213	Z3216	A1549TFP	A1522

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

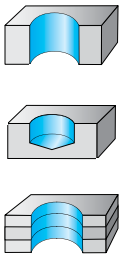
Narzędzia wiertarskie HSS



Głębokość wiercenia	**12 x D_C**				**16 x D_C**
					
Oznaczenie	A4422 UFL®	A1544 VA	A1547 Alpha® XE	A1511	A1622 UFL®
Pozostałe usługi	R				R
Norma	DIN 341	DIN 340	DIN 340	DIN 340	DIN 1869 I
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
Chwyt	Stożek Morse'a	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy
Zakres średnic [mm]	10–31	1–12	1–12,7	0,5–22	2–12,7
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/	A4422	A1544	A1547	A1511	A1622

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

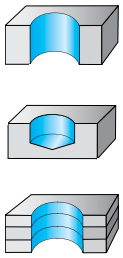
Narzędzia wiertarskie HSS



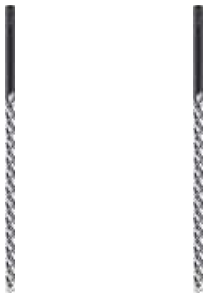
Głębokość wiercenia	16 x D_C		22 x D_C		30 x D_C
					
Oznaczenie	A4622 UFL®	A4611	A1722 UFL®	A4722 UFL®	A1822 UFL®
Pozostałe usługi	R		R	R	R
Norma	DIN 1870 I	DIN 1870 I	DIN 1869 II	DIN 1870 II	DIN 1869 III
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
Chwyt	Stożek Morse'a	Stożek Morse'a	Chwyt walcowy	Stożek Morse'a	Chwyt walcowy
Zakres średnic [mm]	12–30	8–40	3–12	8–40	3,5–12
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/	A4622	A4611	A1722	A4722	A1822

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Narzędzia wiertarskie HSS



Głębokość wiercenia	**60 x D_C**	**85 x D_C**

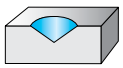
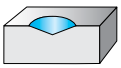


Oznaczenie	A1922S UFL®	A1922L UFL®
Pozostałe usługi	R	R
Norma	Walter	Walter
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	bez powłoki
Chwyt	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy
Zakres średnic [mm]	6–14	8–12
P Stal	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●
K Żeliwo	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●
H Materiały twarde		
O Inne	●	●
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	A1922S	A1922L

WALTER SELECT

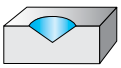
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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			
www.walter-tools.com/woc/	A1115	A1115L	A1115S

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Nawiertaki pełnowęglikowe i HSS

B1

Obróbka					
Kształt	A	A	A	A	A
					
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

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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					
www.walter-tools.com/woc/	K1411M	K1411L	K1313	K1311	K1215

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Nawiertaki pełnowęglikowe i HSS

B1

Obróbka					
Kształt	A	R	R	R	A
					
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

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

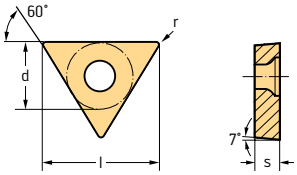
B1

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Toczenie płytek Trójkątne pozytywowe 60°

TCMT

Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	P				K
					HC		HE	HC
				WKP01G	WPP10G	WPP20G	WEP10C	WKP01G
	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		🙂	😐		
	TCMT110304-FP4	11	0,4		😐	😐		
	TCMT110308-FP4	11	0,8		😐	😐		
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2			😐		
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	🙂	🙂	😐		🙂
	TCMT16T308-FP4	16,5	0,8		🙂	😐	🙂	

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: TCMT06T102-FP4 WPP20G

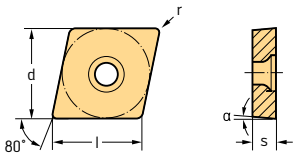
HC = węglik pokrywany
HE = cermet pokrywany

B 2

WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = 🙂 → średnich = 😐 → niekorzystnych = 😵 warunków obróbki

😐 😵 / ★ = Nowość w ofercie

Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°
CCMT
Tiger·tec® Gold



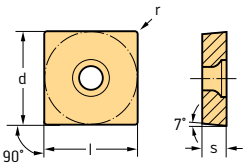
Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	P HC WPP20G
	CCMT060202-E47	6,45	0,2	☹
	CCMT060204-E47	6,45	0,4	☹
	CCMT09T302-E47	9,67	0,2	☹
	CCMT09T304-E47	9,67	0,4	☹
	CCMT09T308-E47	9,67	0,8	☹
	CCMT120404-E47	12,9	0,4	☹
	CCMT120408-E47	12,9	0,8	☹
	CCMT120412-E47	12,9	1,2	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: CCMT060202-E47 WPP20G

HC = węglik pokrywany

Toczenie płytek Kwadratowe pozytywowe
SCMT
Tiger·tec® Gold



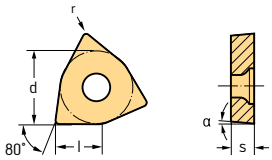
Płytki skrawające

	Oznaczenie	l mm	r mm	P HC WPP20G
	SCMT060204-E47	6,35	0,4	☹
	SCMT09T304-E47	9,53	0,4	☹
	SCMT09T308-E47	9,53	0,8	☹
	SCMT120408-E47	12,7	0,8	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: SCMT060204-E47 WPP20G

HC = węglik pokrywany

Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°
WCMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

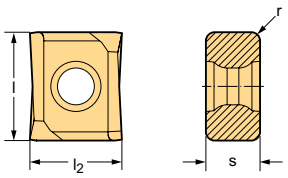
	Oznaczenie	l mm	r mm	P HC WPP20G
	WCMT030204-E47	3,5	0,4	☹
	WCMT040204-E47	4,3	0,4	☹
	WCMT06T304-E47	6,5	0,4	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: WCMT030204-E47 WPP20G

HC = węglik pokrywany

B 2

Rombowe styczne
P4130 / P4160
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	l_2 mm	l mm	r mm	P HC WPP20G
	P4130-4R12-E47	10,48	14	1,2	☹
	P4160-2L08-E47	9,69	10	0,8	☹
	P4160-2R04-E47	9,69	10	0,4	☹
	P4160-2R08-E47	9,69	10	0,8	☹

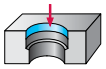
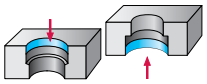
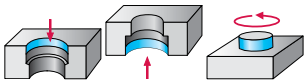
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: P4130-4R12-E47 WPP20G

HC = węglik pokrywany

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

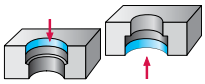
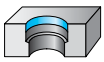
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Narzędzia do wytaczania dokładnego

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 pełnowęglikowe			
Odpowiednie typy płytek			
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	B5110	B5115	B5120

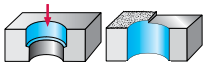
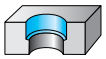
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Narzędzia do wytaczania dokładnego

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 pełnowęglikowe			
Odpowiednie typy płytek			
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	B5125	B4035	EB100

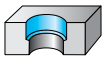
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wytaczadła zgrubne dwuostrzowe

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 pełnowęglikowe			
Odpowiednie typy płytek			
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	B5460	B5560	B3220

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

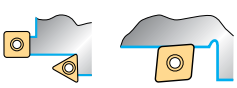
Wytaczadła zgrubne dwuostrzowe

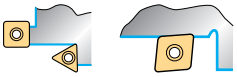
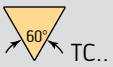
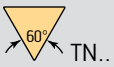
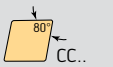
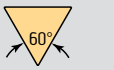
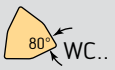
Obróbka		
Zakres średnic [mm]	**20–33**	
		
Oznaczenie	B3221	
Wyświetlacz	analogowy	
Chwyt		
Walter Capto™	✔	
ScrewFit	✔	
NCT	✔	
P Stal	●●	
M Stal nierdzewna	●●	
K Żeliwo	●●	
N Metale nieżelazne	●	
S Materiały trudnoskrawalne	●●	
H Materiały twarde		
O Inne		
Wytaczadło pełnowęglikowe		
Odpowiednie typy płytek		
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	B3221	

B2

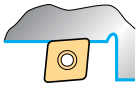
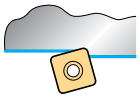
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Kasety wg ISO

Obróbka					
Kąt przystawienia	45°	45°	75°	75°	90°
					
Oznaczenie	PSSN...CA	SSSC-09...CA	PSKN...CA	SSKC-09...CA	PCFN...CA
Typy płytek skrawających					
Wielkość płytki l [mm]	12	9	9–15	9	12
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa	Śruba	Śruba	Śruba
Dokładność regulacji [mm]					
$D_{c\ min}$ [mm]	50	40	40 / 50 / 60 / 70	40	50
Strona w katalogu					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	PSSN-CA	SSSC-09-CA	PSKN-CA	SSKC-09-CA	PCFN-CA

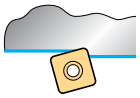
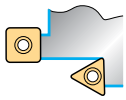
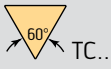
Obróbka					
Kąt przystawienia	90°	90°	90°	90°	90°
					
Oznaczenie	PTFC...CA	PTFN...CA	SCFC...CA	STFC...CA	SWFC...CA
Typy płytek skrawających					
Wielkość płytki l [mm]	16	16	9–12	9–11	6
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Śruba	Dźwignia kolankowa	Śruba	Dźwignia kolankowa
Dokładność regulacji [mm]					
$D_{c\ min}$ [mm]	50	50	40 / 50	25 / 40	40
Strona w katalogu					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	PTFC-CA	PTFN-CA	SCFC-CA	STFC-CA	SWFC-CA

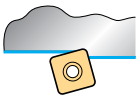
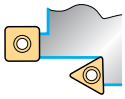
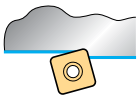
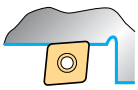
Kasety wg ISO

Obróbka			
Kąt przystawienia	95°	95°	105°
			
Oznaczenie	PCLN...CA	SCLC...CA	SSRC-12...CA
Typy płytek skrawających			
Wielkość płytki l [mm]	12–16	9–12	9
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Śruba	Śruba
Dokładność regulacji [mm]			
$D_{c\ min}$ [mm]	50 / 60 / 70	40 / 50	40
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	PCLN-CA	SCLC-CA	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

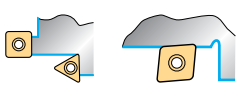
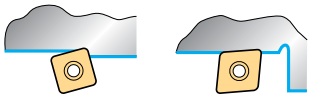
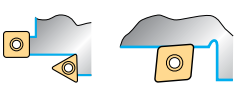
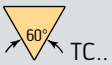
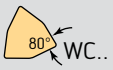
Minioprawki Walter

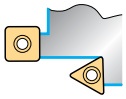
Obróbka

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	

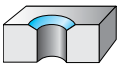
B 2

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

Pogłębiacze HSS

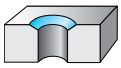


Głębokość wiercenia					
					
Oznaczenie	E6819TIN	Z3711TIN	E6819	E7819	E6818
Pozostałe usługi					
Norma	DIN 335	DIN 335	DIN 335	DIN 335	DIN 334
Pokrycie / gatunek	TIN		bez powłoki	bez powłoki	bez powłoki
Chwyt	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	Stożek Morse'a	Chwyt walcowy
Zakres średnic [mm]	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					
www.walter-tools.com/woc/	E6819TIN	Z3711TIN	E6819	E7819	E6818

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Pogłębiacze HSS

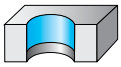
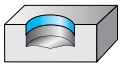
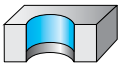




Głębokość wiercenia		
Oznaczenie	E7818	
Pozostałe usługi		
Norma	DIN 334	
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	
Chwyt	Stożek Morse'a	
Zakres średnic [mm]	4–25	
P Stal	●●	
M Stal nierdzewna	●●	
K Żeliwo	●●	
N Metale nieżelazne	●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●	
H Materiały twarde		
O Inne	●●	
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	E7818	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

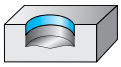
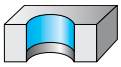
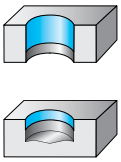
Rozwiertaki pełnowęglikowe i HSS

					
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

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

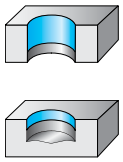
Rozwiertaki pełnowęglikowe i HSS

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

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

B 3

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie



C - Gwintowanie

C1 - Gwintowanie

Gwintowniki pełnowęglikowe	Program
Gwintowniki pełnowęglikowe	244

Gwintowniki HSS-E (-PM)	Program
Gwintowniki HSS-E (-PM)	246

C2 - Wygniatanie

Wygniataki HSS-E (-PM) i pełnowęgliko-	Program
Wygniataki HSS-E (-PM) i pełnowęglikowe	258

C3 - Frezowanie gwintów

Frezy do gwintów bez pogłębiacza	Program
Frezy do gwintów bez pogłębiacza	262

Frezy do gwintów z pogłębiaczem	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Frezy do gwintów z pogłębiaczem	264	265

Frezowanie gwintów	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Frezy wiercące do gwintów	271	272

Frezy obwiedniowe do gwintów	Program
Pełnowęglikowe frezy obwiedniowe do gwintów	280

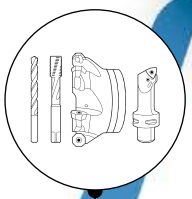
Frezy do gwintów z płytkami skrawają-	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Frezy do gwintów z płytkami skrawającymi	281	282

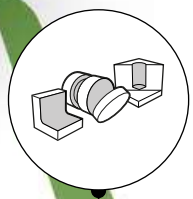
Jak używać **Walter GPS**



Jako wiodące na rynku oprogramowanie do wyszukiwania narzędzi i kalkulowania parametrów skrawania, Walter GPS oferuje liczne funkcje, które pomogą Ci w codziennej pracy: Do produkcji na maszynie, jako dobre wartości początkowe do programowania, do planowania procesów i komponentów itd. – droga od komponentu do produkcji nie może być szybsza, ponieważ:

❯ **Dzięki tym parametrom skrawania możesz natychmiast rozpocząć produkcję!**





A **WYSZUKIWANIE** WEDŁUG NARZĘDZI

Chcesz użyć konkretnego lub już istniejącego narzędzia, znasz aplikację i materiał, ale nie wiesz, z jakimi parametrami skrawania pracować? A może chcesz wiedzieć, czy narzędzie to sprosta zastosowaniu?

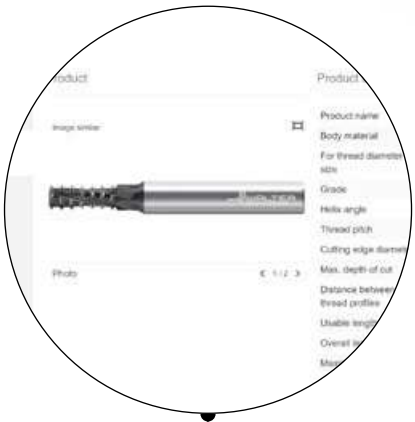
Walter GPS udziela odpowiedzi za pomocą zaledwie kilku kliknięć: w postaci parametrów skrawania, modeli danych itp.

B **WYSZUKIWANIE** ZDEFINIOWANE PRZEZ UŻYTKOWNIKA

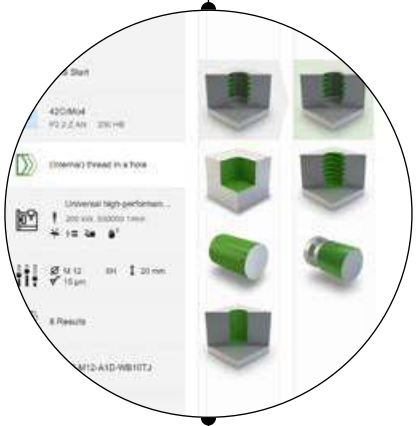
Znasz aplikację i materiał, ale nie wiesz, które rozwiązanie narzędziowe będzie do tego najlepsze?

Walter GPS sugeruje jedno lub więcej rozwiązań – użytkownik wybiera najlepsze dla siebie. Nawiasem mówiąc, działa to również w przypadku narzędzi z płytkami skrawającymi; Walter GPS łączy nawet różne kombinacje korpusu i płytek!

Wybierz **materiał** i ... ... **zastosowanie**







Wprowadź konkretne **narzędzie**

Wybierz **materiał** i ... ... **zastosowanie**

KORZYŚCI, KTÓRE MOŻESZ ZYSKAĆ DZIĘKI **WALTER GPS**!

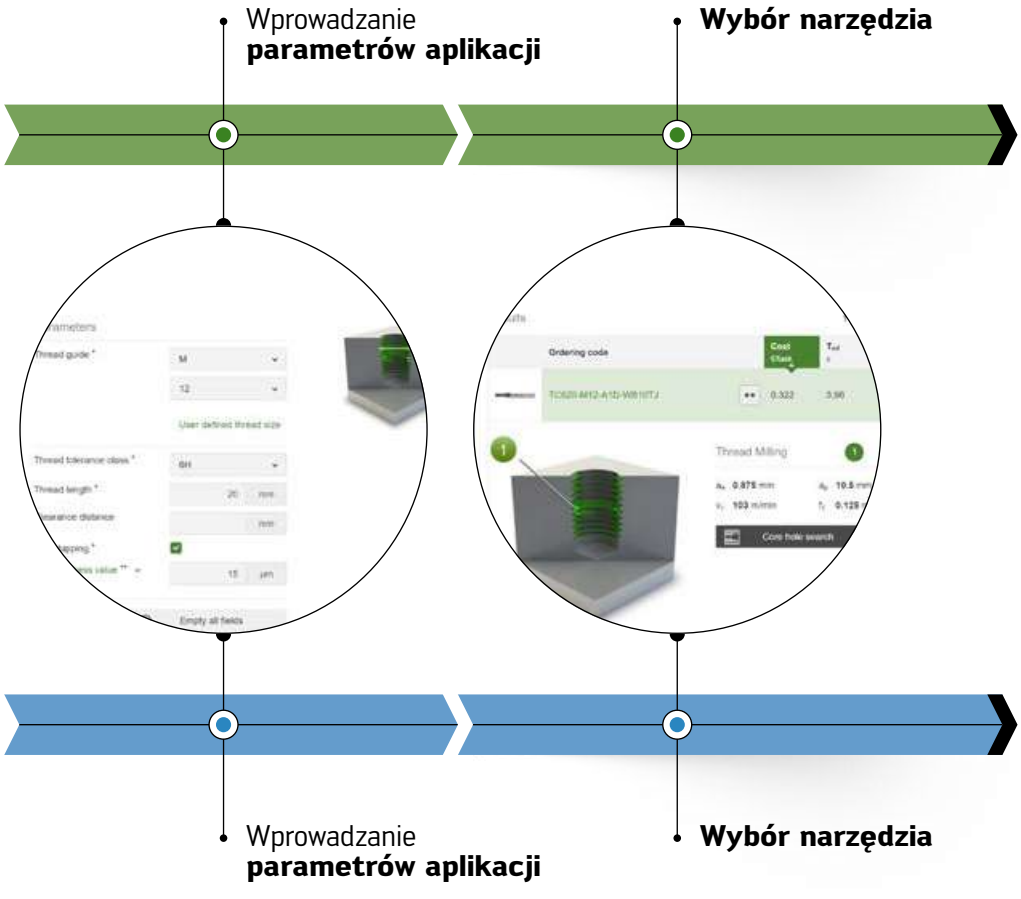
- **Znajdź odpowiednie rozwiązanie narzędziowe dla swojego zadania obróbki –** szybko i z orientacją na cel obróbki (np. maksymalną efektywność).
- **Uzyskaj wiarygodne parametry skrawania dla swojego narzędzia –** skalkulowane zgodnie z wpisanymi danymi: dla narzędzia, zastosowania i materiału.
- **Idealny do obliczania rentowności –** pozwala określić szacunkowe koszty w najkrótszym możliwym czasie.
- **Korzystaj z przydatnych dodatkowych informacji –** np. w postaci modeli 2D i 3D, które możesz wykorzystać bezpośrednio do programowania maszyny.
- **Wartości CO_2 dla danego zastosowania –** podzielone zgodnie z obróbką i obciążeniem podstawowym maszyny.

Uruchom Walter GPS teraz

Nawigacja w celu zapewnienia optymalnego rozwiązania w zakresie obróbki skrawaniem

www.walter-tools.com/gps

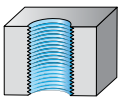
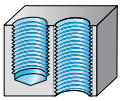
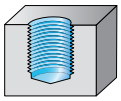
WYNIK



Walter oferuje do wyboru jedno lub więcej możliwych rozwiązań w zakresie narzędzi. Najbardziej ekonomiczne rozwiązanie jest preferowane w ustawieniu domyślnym programu. Jeśli masz inny priorytet (np. najbardziej wydajne rozwiązanie, najlepsza jakość powierzchni lub ...), możesz go zdefiniować, a lista narzędzi zostanie odpowiednio zaktualizowana!

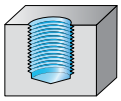
Walter oferuje odpowiednie parametry skrawania dla narzędzia, aplikacji i materiału! Tak precyzyjne, że można je natychmiast wykorzystać na maszynie lub w programowaniu! I oczywiście sprawdzisz, czy narzędzie jest odpowiednie do danej aplikacji. Jeśli nie, skorzystaj z „Wyszukiwania zdefiniowanego przez użytkownika", aby natychmiast znaleźć odpowiednią alternatywę – w mgnieniu oka i z opcją bezpośredniego zamawiania przez TOOLSHOP!

Gwintownik VHM

Obróbka					
Głębokość gwintu	2 x D_N	2 x D_N	2 x D_N	3 x D_N	1,5 x D_N
					
Oznaczenie	Prototex® HSC	TC388 Supreme	TC389 Supreme	Paradur® HS	Paradur® N
Rodzaj gwintu					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔			✔	
UNC / UNF / UN-8				✔	
G / Rc / Rp		✔			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej					
Tolerancja	6HX	6HX / NORMAL	6HX	2B / 6H	6H
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
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

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik VHM

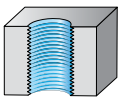
Obróbka					
					
Głębokość gwintu	2 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N
					
Oznaczenie	Paradur® HSC	Paradur® Engine	Paradur® HS	Paradur® GG	Paradur® N
Rodzaj gwintu					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔		✔	
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej					
Tolerancja	6HX	6HX	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					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-hsc	paradur-engine	paradur-hs	paradur-gg	paradur-n

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

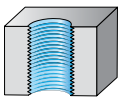
C1

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka					
Głębokość gwintu	1 x D_N	1 x D_N	1 x D_N	2 x D_N	2 x D_N
					
Oznaczenie	AMB	MMB	Prototex® OS	Prototex® TiNi	Prototex® TiNi 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	7G	6H	6H	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
Forma nakroju	18 P		B	B	B
Pokrycie / gatunek	TIN	niepowlekany	niepowlekany	TICN / niepowlekany	ACN
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/	amb	mmb	prototex-os	prototex-tini	prototex-tini-plus

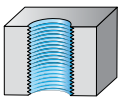
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka					
Głębokość gwintu	2 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Oznaczenie	TMB	KMB H	Paradur® N	Prototex® Megasprint	Prototex® Sprint
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	7H	6H / NORMAL	6H	6H	6H
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	promieniowe	zewnętrzne
Forma nakroju	24 P	B	D	B	B
Pokrycie / gatunek	niepowlekany	niepowlekany	niepowlekany	TIN	TICN / TIN
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/	tmb	kmb-h	paradur-n	prototex-megasprint	prototex-sprint

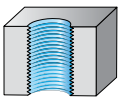
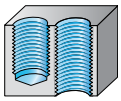
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka					
Głębokość gwintu	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Oznaczenie	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ
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	2B / 3B / 5HX / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6H	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
Forma nakroju	B	B	B	B	B
Pokrycie / gatunek	THL / TIN	TICN / TIN / VAP	niepowlekany	TICN / TIN / niepowlekany	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/	prototex-synchrospeed	prototex-xpert-m	prototex-xpert-n	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

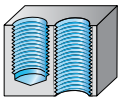
Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka					
Głębokość gwintu	3 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	1,5 x D_N	2 x D_N
					
Oznaczenie	Thread·tec™ Omni	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	4HX / 5HX / 6G / 6GX / 6H / 6HX / 7GX	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL	6H
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne / promieniowe	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
Forma nakroju	B	B	B	C	C
Pokrycie / gatunek	WY80AA / WY80FC / WY80RG	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/	TD217	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h	hgb

C1

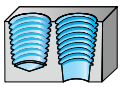
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka					
Głębokość gwintu	2 x D_N	2 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Oznaczenie	HGB Inox	HGB Ti	KMB Ms	Paradur® Eco CI	Paradur® X·pert K
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 / NORMAL	2B / 6HX / NORMAL	6HX
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
Forma nakroju	C	C	E / F	C / E	C
Pokrycie / gatunek	VAP	NID	niepowlekany	NID / TICN	TAFT
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/	hgb-inox	hgb-ti	kmb-ms	paradur-eco-ci	paradur-xpert-k

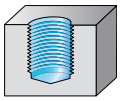
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka					
Głębokość gwintu					
					
Oznaczenie	Paradur Inox®	Paradur Inox® 40	Paradur® H	Paradur® N	Paradur® Ni
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	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
Forma nakroju	C	C	C	C	C
Pokrycie / gatunek	THL / VAP	niepowlekany	niepowlekany	VAP	TICN / 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-inox	paradur-inox-40	paradur-h	paradur-n	paradur-ni

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka					
Głębokość gwintu	1,5 x D_N	1,5 x D_N	1,5 x D_N	1,5 x D_N	1,5 x D_N
					
Oznaczenie	Paradur Inox® 25	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur® Ni 10	TC122 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	6HX / NORMAL	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
Forma nakroju	E	C	C	C	C
Pokrycie / gatunek	TIN	TICN / TIN / niepowlekany	TICN / niepowlekany	TIN / niepowlekany	WW60BC
Materiał skrawający	HSS-E	HSS-E	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					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-inox-25	paradur-n	paradur-ni	paradur-ni-10	TC122

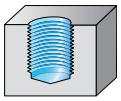
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka					
Głębokość gwintu	2 x D_N	2 x D_N	2,5 x D_N	2,5 x D_N	2,5 x D_N
					
Oznaczenie	Paradur® Ti	Paradur® Ti Plus	Paradur® STE	Paradur® Synchrospeed	Paradur® X·pert M
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 / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX / NORMAL	6HX / NORMAL	2B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne / osiowy	zewnętrzne
Forma nakroju	C	C	E	C	C
Pokrycie / gatunek	TICN / niepowlekany	ACN	THL / niepowlekany	THL / TIN/VAP	THL / TICN / TIN / VAP
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/	paradur-ti	paradur-ti-plus	paradur-ste	paradur-synchrospeed	paradur-xpert-m

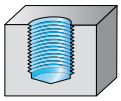
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka					
Głębokość gwintu	2,5 x D_N	2,5 x D_N	2,5 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Oznaczenie	TC121 Supreme	TC122 Supreme	Thread·tec™ Omni	Paradur® Eco CI	Paradur® Eco 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	6HX	6HX	6GX / 6HMOD / 6HX	6HX	2B / 6GX / 6HX / NORMAL
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne / osiowy	osiowy	zewnętrzne	osiowy / promieniowe	zewnętrzne / osiowy / promieniowe
Forma nakroju	C	C	C / E	C / E	C / E
Pokrycie / gatunek	WW60RG / WY80BD	WW60BC	WY80AA / WY80FC / WY80RG	TICN	THL / TIN
Materiał skrawający	HSS-E-PM	HSS-E-PM	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/	TC121	TC122	TD117	paradur-eco-ci	paradur-eco-plus

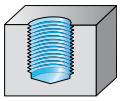
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka					
					
Głębokość gwintu	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Oznaczenie	Paradur® Uni	Paradur® WLM Synchrospeed	Paradur® X·pert N	Paradur® X·pert P	Paradur® X·pert P AZ
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	6G / 6H / NORMAL	6H	2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
Forma nakroju	C	C	C	C	C
Pokrycie / gatunek	TIN / VAP / niepowlekany	CRN / niepowlekany	niepowlekany	THL / TIN / niepowlekany	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-uni	paradur-wlm-synchrospeed	paradur-xpert-n	paradur-xpert-p	paradur-xpert-p-az

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

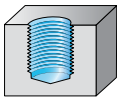
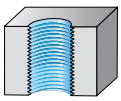
Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka					
Głębokość gwintu	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N
					
Oznaczenie	TC115 Perform	TC120 Supreme	TC142 Supreme	Paradur® NH	Paradur® Short Chip HT
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 / 6H	6HX	6HX / NORMAL	6H	6HX
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne / osiowy	zewnętrzne	osiowy	osiowy
Forma nakroju	C / E	C	C	C	C
Pokrycie / gatunek	WY80AA / WY80FC	WW60AG	WW60RB / WY80FC	TIN / niepowlekany	THL / niepowlekany
Materiał skrawający	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E / HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Stal	●●	●●	●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●		●●		
K Żeliwo	●●			●●	●
N Metale nieżelazne	●	●		●	●
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne				●	
Strona w katalogu					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	TC115	TC120	TC142	paradur-nh	paradur-short-chip-ht

WALTER SELECT

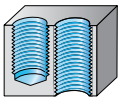
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka			
Głębokość gwintu	3,5 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
			
Oznaczenie	TC130 Supreme	TC115 Perform	TC216 Perform
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	6H	6H
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	zewnętrzne	zewnętrzne
Forma nakroju	C	C	B
Pokrycie / gatunek	WY80AA / WY80EH	WY80AA / WY80FC	WY80AA / WY80FC
Materiał skrawający	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/	TC130	TC115	TC216

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

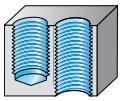
Wygniatak HSS-E i pełnowęglikowy

Obróbka					
Głębokość gwintu	2 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x 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 bazowy wymiennej płytki skrawającej					
Tolerancja	6HX	6GX / 6HX	6GX / 6HX / 7GX	6GX / 6HX	6HX
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
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

C2

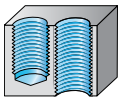
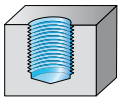
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wygniatak HSS-E i pełnowęglikowy

Obróbka					
Głębokość gwintu	3 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 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	zewnętrzne	zewnętrzne / promieniowe	zewnętrzne	zewnętrzne	zewnętrzne
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

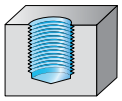
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wygniatak HSS-E i pełnowęglikowy

Obróbka					
Głębokość gwintu	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x 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 bazowy wymiennej płytki skrawającej					
Tolerancja	6GX / 6HX	6GX / 6HX	6HX	6HX	6GX
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne / promieniowe	zewnętrzne / promieniowe	zewnętrzne / promieniowe	zewnętrzne / promieniowe	zewnętrzne
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

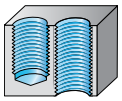
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wygniatak HSS-E i pełnowęglikowy

Obróbka				
Głębokość gwintu	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 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	zewnętrzne / 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

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

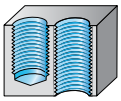
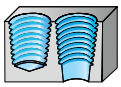
Frez do gwintów bez pogłębiacza

Obróbka				
Głębokość gwintu	1,5 x D_N	1,5 x D_N	2 x D_N	2 x D_N	2 x D_N
					
Oznaczenie	TC610 Supreme	TMG Ni	TC611 Supreme	TC620 Supreme	TME
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	R	R	R	R	R
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne / osiowy	zewnętrzne / osiowy	zewnętrzne / osiowy	osiowy	zewnętrzne
Pokrycie / gatunek	WB10RD / WJ30RC	TICN	WB10RD / WJ30RC	WB10TJ	TICN
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/	TC610	tmg-ni	TC611	TC620	tme

C3

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

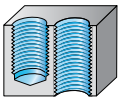
Frez do gwintów bez pogłębiacza

Obróbka			
Głębokość gwintu	2,5 x D_N	3 x D_N	
			
Oznaczenie	TC620 Supreme	TC620 Supreme	TMG
Rodzaj gwintu			
M	✔	✔	
MF	✔	✔	
UNC / UNF / UN-8	✔		
G / Rc / Rp			
MJ / UNJC / UNJF			
NPT / NPTF			✔
Pg / BSW / Tr			
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	✔	✔	
Pozostałe usługi	R	R	
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	zewnętrzne
Pokrycie / gatunek	WB10TJ	WB10TJ	TICN
Materiał skrawający	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/	TC620	TC620	tmg

C3

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

frez do gwintów z pogłębionym sfazowaniem

Obróbka			
Głębokość gwintu	2 x D_N	2 x D_N	
	NEW		
			
Oznaczenie	TC620 Supreme	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	R	R	
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	zewnętrzne / osiowy	
Pokrycie / gatunek	WB10TJ	TICN / niepowlekany	
Materiał skrawający	VHM	VHM	
P Stal	●●	●●	
M Stal nierdzewna	●●	●●	
K Żeliwo	●●	●●	
N Metale nieżelazne	●●	●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	
H Materiały twarde			
O Inne	●	●	
Strona w katalogu	263		
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	TC620	tmc	

C3

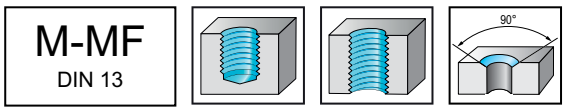
WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

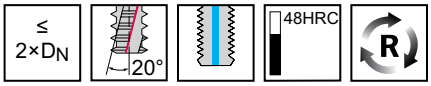
Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme mm



– Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
– Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze

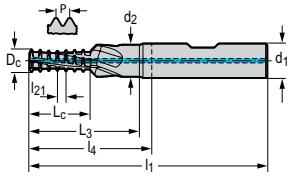




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

Oznaczenie	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M3-WCD-	M 3	0,5	2,3	1	6	11,5	16	52	3,4	6	3	☺



DIN 6535 HB

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-M3-WCD-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

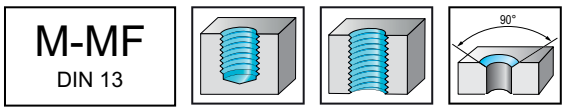
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

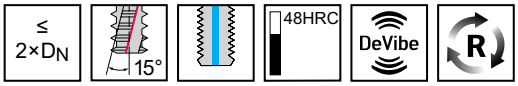
Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme mm



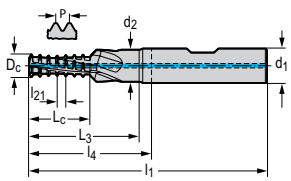
– Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
– Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze





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

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M4-WVD-	M 4	0,7	3,1	1,4	8,4	15,7	21	57	4,6	6	3	☹
★ TC620-M5-WVD-	M 5	0,8	3,9	1,6	10,4		21	57		6	3	☹
★ TC620-M6-WVD-	M 6	1	4,7	2	12	22,9	27	63	6,8	8	4	☹
★ TC620-M8-WVD-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	30,7	32	72	9	10	4	☹
★ TC620-M10-WVD-	M 10	1,5	7,9	3	21	22,1	38	83	11,2	12	4	☹
★ TC620-M12-WVD-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	45,9	50	95	13,4	14	4	☹
★ TC620-M14-WVD-	M 14	2	11,2	4	28		57	105		16	4	☹
★ TC620-M16-WVD-	M 16	2	13,1	4	32		59	107		18	5	☹
★ TC620-M18-WVD-	M 18	2,5	14,5	5	37,5		75	125		20	5	☹
★ TC620-M20-WVD-	M 20	2,5	16,4	5	40	75,2	84	140	22	25	5	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-M10-WVD-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

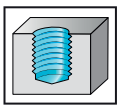
Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme mm



– Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
– Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze

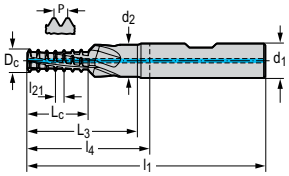
MF
DIN 13



≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe | R

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

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M4X0.5-WVD-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	15,1	21	57	4,4	6	4	☺
★ TC620-M6X0.5-WVD-	MF 6X0.5	0,5	5,1	1	12	22,3	27	63	6,4	8	5	☺
★ TC620-M6X0.75-WVD-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	22,6	27	63	6,6	8	4	☺
★ TC620-M8X0.75-WVD-	MF 8X0.75	0,75	6,8	1,5	16,5	30,3	32	72	8,6	10	5	☺
★ TC620-M8X1-WVD-	MF 8X1	1	6,5	2	16	30,1	32	72	8,8	10	4	☺
★ TC620-M10X0.5-WVD-	MF 10X0.5	0,5	8,9	1	20	36,7	38	83	10,4	12	6	☺
★ TC620-M10X1-WVD-	MF 10X1	1	8,4	2	20	37,3	38	83	10,8	12	5	☺
★ TC620-M10X1.25WVD-	MF 10X1.25	1,25	8,2	2,5	20	37,6	38	83	11	12	5	☺
★ TC620-M12X1-WVD-	MF 12X1	1	10,3	2	24	44,5	50	95	12,8	14	6	☺
★ TC620-M12X1.25WVD-	MF 12X1.25	1,25	10	2,5	25	45,8	50	95	13	14	5	☺
★ TC620-M12X1.5-WVD-	MF 12X1.5	1,5	9,8	3	24	45,1	50	95	13,2	14	5	☺
★ TC620-M14X1-WVD-	MF 14X1	1	12,2	2	28	51,7	57	105	14,8	16	6	☺
★ TC620-M14X1.5-WVD-	MF 14X1.5	1,5	11,7	3	28,5	52,8	57	105	15,2	16	5	☺
★ TC620-M16X1-WVD-	MF 16X1	1	14,1	2	32	58,9	62	110	16,8	18	6	☺
★ TC620-M16X1.5-WVD-	MF 16X1.5	1,5	13,6	3	33	60,5	64	112	17,2	18	6	☺
★ TC620-M18X1-WVD-	MF 18X1	1	15,9	2	36	66,1	75	125	18,8	20	6	☺
★ TC620-M18X1.5-WVD-	MF 18X1.5	1,5	15,5	3	36	66,7	75	125	19,2	20	6	☺
★ TC620-M20X1.5-WVD-	MF 20X1.5	1,5	17,3	3	40,5	74,4	80	136	21,2	25	7	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-M10X0.5-WVD-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

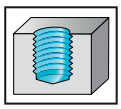
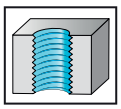
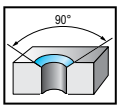
Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme mm



– Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
– Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze

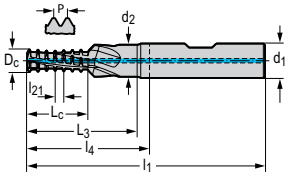
UNC
ASME B1.1

≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe | R

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

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_N	Zwoje-na cal	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNC8-WVD-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	16,4	21	57	4,8	6	3	☺
★ TC620-UNC10-WVD-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6		21	57		6	3	☺
★ TC620-UNC1/4-WVD-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	24,5	27	63	7,4	8	3	☺
★ TC620-UNC5/16-WVD-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	31,4	32	72	9	10	4	☺
★ TC620-UNC3/8-WVD-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	36,3	38	83	10,8	12	4	☺
★ TC620-UNC7/16-WVD-	UNC 7/16-14	14	8,7	3,63	23,6	43,7	50	95	12,5	14	4	☺
★ TC620-UNC1/2-WVD-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	48,2	54	102	14,2	16	4	☺
★ TC620-UNC9/16-WVD-	UNC 9/16-12	12	11,4	4,23	29,6		59	107		16	4	☺
★ TC620-UNC5/8-WVD-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3		59	107		18	4	☺
★ TC620-UNC3/4-WVD-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	71,8	79	135	21	25	5	☺
★ TC620-UNC7/8-WVD-	UNC 7/8-9	9	18,2	5,64	45,2	84,3	89	145	24,4	25	5	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-UNC1/2-WVD-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

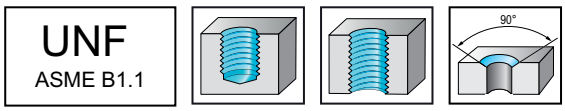
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

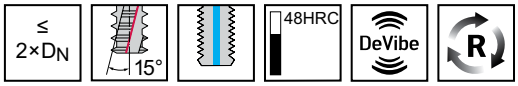
Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme mm



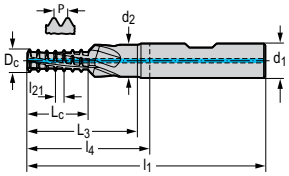
– Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
– Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze





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

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	DN	Zwoje-na cal	Dc mm	l21 mm	Lc mm	l3 mm	l4 mm	l1 mm	d2 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNF10-WVD-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	19,1	21	57	5,5	6	3	☺
★ TC620-UNF1/4-WVD-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	24	27	63	7,1	8	4	☺
★ TC620-UNF5/16-WVD-	UNF 5/16-24	24	6,4	2,12	15,9	30	32	72	8,8	10	4	☺
★ TC620-UNF3/8-WVD-	UNF 3/8-24	24	7,9	2,12	19,1	35,7	38	83	10,4	12	5	☺
★ TC620-UNF7/16-WVD-	UNF 7/16-20	20	9,2	2,54	22,9	42,3	47	92	12,1	14	5	☺
★ TC620-UNF1/2-WVD-	UNF 1/2-20	20	10,7	2,54	25,4		50	95		14	5	☺
★ TC620-UNF9/16-WVD-	UNF 9/16-18	18	12,1	2,82	29,6	54,3	59	107	15,4	16	5	☺
★ TC620-UNF5/8-WVD-	UNF 5/8-18	18	13,5	2,82	32,5	59,7	62	112	17	18	6	☺
★ TC620-UNF3/4-WVD-	UNF 3/4-16	16	16,4	3,18	38,1		79	135		25	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-UNF1/2-WVD-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

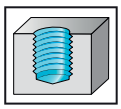
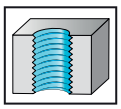
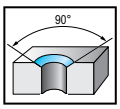
Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme mm



– Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
– Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze

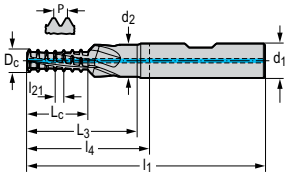
G (BSP)
DIN EN ISO 228

≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe | R

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

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D_N	Zwoje-na cal	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-G1/16-WVD-	G 1/16-28	28	6,4	1,81	15,4	29	32	72	8,4	10	5	☻
★ TC620-G1/8-WVD-	G 1/8-28	28	8,2	1,81	20	36,7	38	83	10,4	12	5	☻
★ TC620-G1/4-WVD-	G 1/4-19	19	11,1	2,67	26,7	49,5	54	102	14,2	16	5	☻
★ TC620-G3/8-WVD-	G 3/8-19	19	14,4	2,67	33,4		59	107		18	6	☻
★ TC620-G1/2-WVD-	G 1/2-14	14	17,9	3,63	43,5	79,4	84	140	22,4	25	6	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-G1/16-WVD-WB10TJ

C3

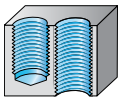
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = ☻ → niekorzystnych = ☻ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☻ ☻ ☻ / ★

Frez wiercący do gwintów

Obróbka					
Głębokość gwintu	2 x D_N	2 x D_N	2 x D_N	2,5 x D_N	2,5 x D_N
			NEW		
					
Oznaczenie	TC685 Supreme	TMD	Thrill·tec®	TC685 Supreme	Thrill·tec®
Rodzaj gwintu					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔		✔	✔	✔
UNC / UNF / UN-8			✔		✔
G / Rc / Rp	✔		✔		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	✔		✔	✔	✔
Pozostałe usługi					
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne / osiowy	osiowy	osiowy	zewnętrzne / 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			270		271
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	TC685	tmd	TC645	TC685	TC645

C3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

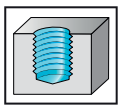
TC645 Supreme mm

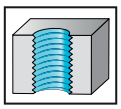
Thrill·tec®

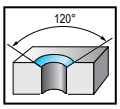


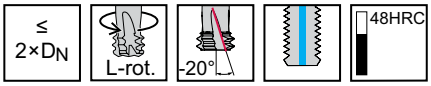
– Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
– Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej

M-MF
DIN 13



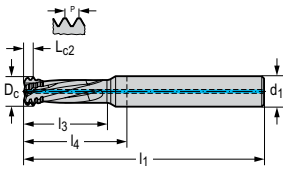






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	DN	P mm	Dc mm	Lc2 mm	l3 mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-M4-A1D-	M 4	0,7	3,05	1,12	8	50	14	6	4	☻
TC645-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,29	10	50	14	6	4	☻
TC645-M6-A1D-	M 6	1	4,5	1,6	12	50	14	6	4	☻
TC645-M8-A1D-	M 8	1,25	6,2	2,01	16	63	27	8	4	☻
TC645-M10-A1D-	M 10	1,5	7,8	2,22	20	63	27	8	4	☻
TC645-M12-A1D-	M 12	1,75	8,7	2,83	24	72	32	10	4	☻
TC645-M14-A1D-	M 14	2	10,2	3,24	28	83	38	12	4	☻
TC645-M16-A1D-	M 16	2	12	3,27	32	83	38	12	4	☻
TC645-M20-A1D-	M 20	2,5	14,9	4,09	40	105	57	16	4	☻

Maksymalna średnica nominalna gwintu do gwintów drobnozwojnych: Dc x 1,94 | Przykład: TC645-M8.. / 6,2 mm × 1,94 = 12,03 mm / MF 12×1.25 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

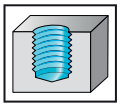
TC645 Supreme mm

Thrill·tec®



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

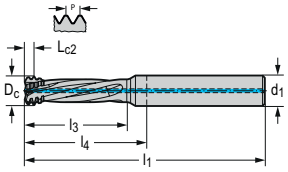
M-MF
DIN 13



≤ 2,5×D_N | L-rot. | -20° | 48HRC

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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_N	P mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-M4-A1E-	M 4	0,7	3,05	1,12	10	50	14	6	4	☺
TC645-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	1,29	12,5	57	21	6	4	☺
TC645-M6-A1E-	M 6	1	4,5	1,6	15	57	21	6	4	☺
TC645-M8-A1E-	M 8	1,25	6,2	2,01	20	63	27	8	4	☺
TC645-M10-A1E-	M 10	1,5	7,8	2,42	25	63	27	8	4	☺
TC645-M12-A1E-	M 12	1,75	8,7	2,83	30	72	33	10	4	☺
TC645-M14-A1E-	M 14	2	10,2	3,24	35	100	55	12	4	☺
TC645-M16-A1E-	M 16	2	12	3,27	40	100	55	12	4	☺
TC645-M20-A1E-	M 20	2,5	14,9	4,09	50	107	59	16	4	☺

Maksymalna średnica nominalna gwintu do gwintów drobnozwojnych: Dc x 1,94 | Przykład: TC645-M8.. / 6,2 mm × 1,94 = 12,03 mm / MF 12×1.25 jest możliwe | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC645-M10-A1E-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

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

Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

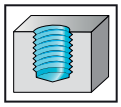
TC645 Supreme mm

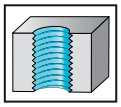
Thrill·tec®

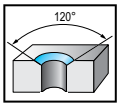


– Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
– Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej

MF
DIN 13



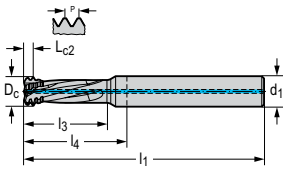




≤ 2×D_N | L-rot. | -20° | 48HRC

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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_N	P mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC645-M4X0.5-A1D-	MF 4X0.5	0,5	3,25	0,82	8	50	14	6	4	☻
★ TC645-M6X0.75-A1D-	MF 6X0.75	0,75	4,8	1,23	12	52	16	6	4	☻
★ TC645-M8X1-A1D-	MF 8X1	1	6,4	1,63	16	63	27	8	4	☻
★ TC645-M10X1-A1D-	MF 10X1	1	8,2	1,66	20	63	27	8	4	☻
★ TC645-M10X1.25A1D-	MF 10X1.25	1,25	8	2,04	20	63	27	8	4	☻
★ TC645-M12X1-A1D-	MF 12X1	1	9,4	1,69	24	72	32	10	4	☻
★ TC645-M12X1.25A1D-	MF 12X1.25	1,25	9,2	2,07	24	72	32	10	4	☻
★ TC645-M12X1.5-A1D-	MF 12X1.5	1,5	9	2,45	24	72	32	10	4	☻
★ TC645-M14X1.5-A1D-	MF 14X1.5	1,5	10,7	2,48	28	83	38	12	4	☻
★ TC645-M16X1.5-A1D-	MF 16X1.5	1,5	12,5	2,51	32	80	35	14	4	☻
★ TC645-M18X1.5-A1D-	MF 18X1.5	1,5	14,2	2,54	36	92	44	16	4	☻
★ TC645-M20X1.5-A1D-	MF 20X1.5	1,5	15,9	2,57	40	92	44	16	4	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC645-M10X1-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = ☻ → niekorzystnych = ☻ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☻ ☻ ☻ / ★

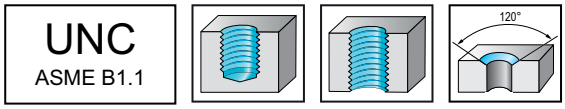
Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

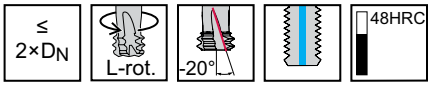
TC645 Supreme mm

Thrill·tec®



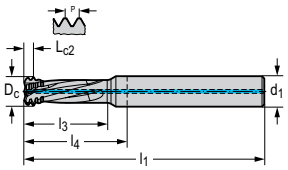
– Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
– Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej





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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	DN	Zwojena cal	Dc mm	Lc2 mm	l3 mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,26	8,3	50	14	6	4	☺
TC645-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	1,67	9,7	50	14	6	4	☺
TC645-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,6	2,02	12,7	57	21	6	4	☺
TC645-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	5,9	2,25	15,9	57	21	6	4	☺
TC645-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,2	2,54	19,1	63	27	8	4	☺
TC645-UNC7/16-A1D-	UNC 7/16-14	14	8,5	2,91	22,2	72	32	10	4	☺
TC645-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	9,2	3,15	25,4	72	32	10	4	☺
TC645-UNC9/16-A1D-	UNC 9/16-12	12	10,4	3,42	28,6	83	38	12	4	☺
TC645-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	11,6	3,73	31,8	83	38	12	4	☺
TC645-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	14,1	4,13	38,1	105	57	16	4	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

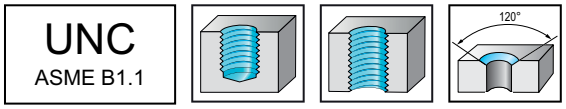
Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

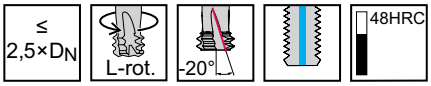
TC645 Supreme mm

Thrill·tec®



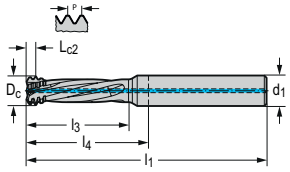
– Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
– Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej





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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_N	Zwojena cal	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-UNC8-A1E-	UNC #8-32	32	3,1	1,26	10,4	50	14	6	4	☺
TC645-UNC10-A1E-	UNC #10-24	24	3,5	1,67	12,1	57	21	6	4	☺
TC645-UNC1/4-A1E-	UNC 1/4-20	20	4,6	2,02	15,9	57	21	6	4	☺
TC645-UNC5/16-A1E-	UNC 5/16-18	18	5,9	2,25	19,8	57	22	6	4	☺
TC645-UNC3/8-A1E-	UNC 3/8-16	16	7,2	2,54	23,8	63	27	8	4	☺
TC645-UNC7/16-A1E-	UNC 7/16-14	14	8,5	2,91	27,8	72	32	10	4	☺
TC645-UNC1/2-A1E-	UNC 1/2-13	13	9,2	3,15	31,8	80	40	10	4	☺
TC645-UNC9/16-A1E-	UNC 9/16-12	12	10,4	3,42	35,7	100	55	12	4	☺
TC645-UNC5/8-A1E-	UNC 5/8-11	11	11,6	3,73	39,7	100	55	12	4	☺
TC645-UNC3/4-A1E-	UNC 3/4-10	10	14,1	4,13	47,6	107	59	16	4	☺

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

C3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

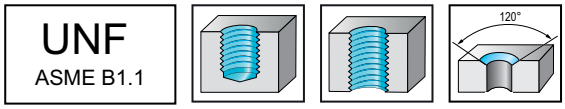
Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

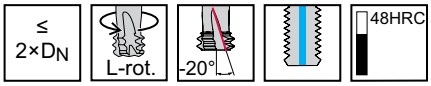
TC645 Supreme mm

Thrill·tec®



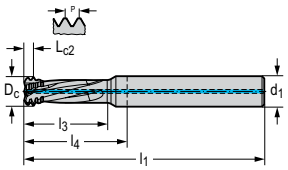
– Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
– Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej





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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_N	Zwojena cal	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC645-UNF8-A1D-	UNF #8-36	36	3,2	1,13	8,3	50	14	6	4	☺
★ TC645-UNF10-A1D-	UNF #10-32	32	3,75	1,27	9,7	50	14	6	4	☺
★ TC645-UNF1/4-A1D-	UNF 1/4-28	28	5	1,47	12,7	57	21	6	4	☺
★ TC645-UNF5/16-A1D-	UNF 5/16-24	24	6,3	1,72	15,9	63	27	8	4	☺
★ TC645-UNF3/8-A1D-	UNF 3/8-24	24	7,8	1,74	19,1	63	27	8	4	☺
★ TC645-UNF7/16-A1D-	UNF 7/16-20	20	8,95	2,09	22,2	72	32	10	4	☺
★ TC645-UNF1/2-A1D-	UNF 1/2-20	20	9,8	2,11	25,4	72	32	10	4	☺
★ TC645-UNF9/16-A1D-	UNF 9/16-18	18	11	2,35	28,6	83	38	12	4	☺
★ TC645-UNF5/8-A1D-	UNF 5/8-18	18	12,4	2,38	31,8	80	35	14	4	☺
★ TC645-UNF3/4-A1D-	UNF 3/4-16	16	15	2,69	38,1	92	44	16	4	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC645-UNF1/2-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

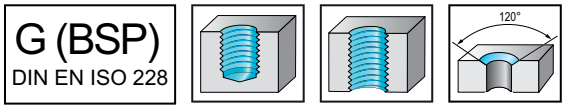
Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

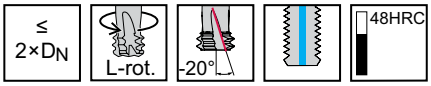
TC645 Supreme mm

Thrill·tec®



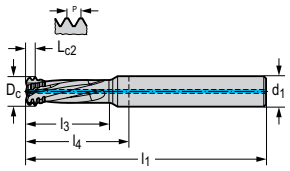
– Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
– Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej





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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D_N	Zwojena 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	15,4	58	22	8	4	☺
TC645-G1/8-A1D-	G 1/8-28	28	8,05	1,46	19,5	64	24	10	4	☺
TC645-G1/4-A1D-	G 1/4-19	19	10,2	2,15	26,4	77	32	12	4	☺
TC645-G1/2-A1D-	G 1/2-14	14	16,4	2,95	41,9	105	57	18	4	☺

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

C3

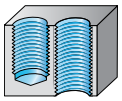
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frez obwiedniowy do gwintów

Obróbka				
				
Głębokość gwintu	2 x D_N	2,5 x D_N	3 x D_N	4 x D_N
				
Oznaczenie	TC630 Supreme	TC630 Supreme	TC630 Supreme	TC630 Supreme
Rodzaj gwintu				
M	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔	✔	✔
UNC / UNF / UN-8	✔		✔	
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF			✔	
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	✔	✔	✔	✔
Pozostałe usługi				
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne / osiowy	zewnętrzne	zewnętrzne / osiowy	osiowy
Pokrycie / gatunek	WB10RA / WB10TJ	WB10TJ	WB10RA / WB10TJ	WB10TJ
Materiał skrawający	VHM	VHM	VHM	VHM
P Stal	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde				
O Inne	●	●	●	●
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	TC630	TC630	TC630	TC630

C3

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez do gwintów z płytką skrawającą

Obróbka				
Głębokość gwintu	1,5 x D_N	2 x D_N	2,5 x D_N	3 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	Stal	Stal	Stal	Stal
P Stal	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde	●	●	●	●
O Inne	●	●	●	●
Strona w katalogu	**280**	**284**	**292**	**294**
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	T2710	T2711	T2712	T2713

C3

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

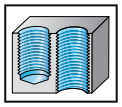
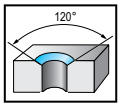
Frezy do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

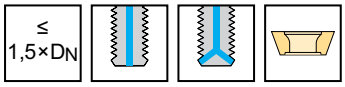
T2710 mm




– Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
– Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny

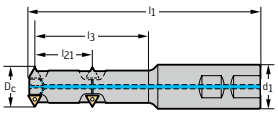
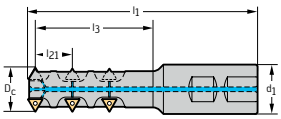
M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
 DIN 1835 B	T2710-17-W16-3-06-2-15	M 20	2,5	16,5	15	33	88	16	3	6	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2710-19-W20-3-06-3-12	M 24	3	19	12	39,1	98	20	3	9	P26300-06 ..
	T2710-24-W25-3-09-3-14	M 30	3,5	24	14	49,5	117	25	3	9	P26300-09 ..
	T2710-29-W32-3-09-3-16	M 36	4	29	16	58,5	131	32	3	9	
	T2710-35-W32-3-11-3-18	M 42	4,5	35	18	68,5	139	32	3	9	P26300-11 ..
	T2710-40-W40-3-14-3-20	M 48	5	40	20	79	163	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-44-W40-3-14-3-22	M 56	5,5	44	22	91	174	40	3	9	
	T2710-52-W40-4-14-3-24	M 64	6	52	24	103	185	40	4	12	

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

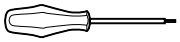
C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

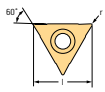
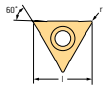
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt. skraw.	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-11005-D61	11	0,06	0.90–1.6	28–16	10,85	3						
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3						
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D61	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						
	P26300-06005-D67	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D67	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						

HC = węglik pokrywany

C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = → dobra = → średnia =

= Nowość w ofercie

Frezy do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

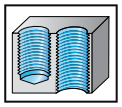
T2710 mm

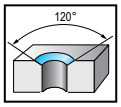


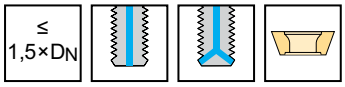


– Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
– Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny

UNC/UNF
UN
ASME B1.1

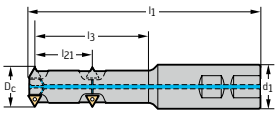
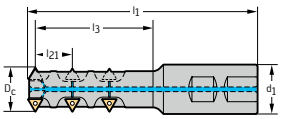






	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D_N	P_{max} TPI in	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
 DIN 1835 B										
T2710-18-W16-3-06-2-11.3	UNC 7/8-9	9	18	11,3	36,5	92	16	3	6	P26300-06 ..
 DIN 1835 B										
T2710-20-W20-3-06-3-12.7	UNC 1-8	8	20	12,7	41,1	100	20	3	9	P26300-06 ..
T2710-26-W25-3-09-3-12.7	UN 1.1/4-8	8	26	12,7	52,2	119	25	3	9	P26300-09 ..
T2710-31-W32-3-09-3-19.1	UN 1.1/2-8	8	31	19,1	63,7	135	32	3	9	
T2710-43-W40-4-09-3-25.4	UN 2-6	6	43	25,4	80,7	160	40	4	12	

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

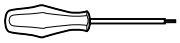
C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ☺ → średnia = ☹

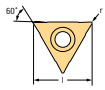
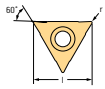
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	18–20	26–43
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	18–20	26–43
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt. skraw.	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-06005-D67	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						

HC = węglik pokrywany

C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = → dobra = → średnia =

= Nowość w ofercie

Frezy do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

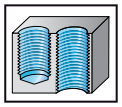
T2711 mm

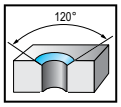


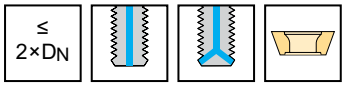


– Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
– Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny

M-MF
DIN 13

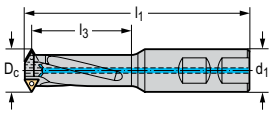
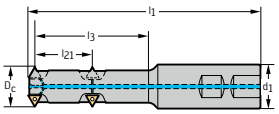
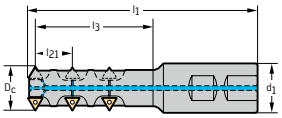






	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
 DIN 1835 B	T2711-13-W16-1-06	M 16	2	13		35	92	16	1	1	P26300-06 ..
	T2711-15-W16-2-06	M 18	2,5	14,5		39	95	16	2	2	
 DIN 1835 B	T2711-17-W16-3-06-2-20	M 20	2,5	16,5	20	43	98	16	3	6	P26300-06 ..
	T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3	19	24	51	110	20	3	6	
	T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-09 ..
	T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6	52	60	135	217	40	4	8	P26300-14 ..
 DIN 1835 B	T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4	29	24	72,1	149	32	3	9	P26300-09 ..
	T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,5	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-11 ..
	T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5	40	30	103	187	40	3	9	P26300-14 ..
	T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,5	44	33	119	202	40	3	9	

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

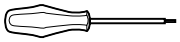
C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

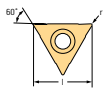
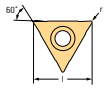
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	13–19	24–35	40–52
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt. skraw.	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-11005-D61	11	0,06	0.90–1.6	28–16	10,85	3						
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3						
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D61	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						
	P26300-06005-D67	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D67	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						

HC = węglik pokrywany

C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = → dobra = → średnia =

● ● ● / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

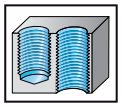
T2711 mm

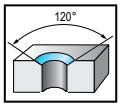




– Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
– Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny

UNC/UNF
UN
ASME B1.1





≤ 2×D_N

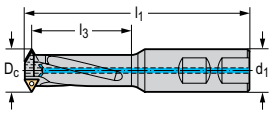
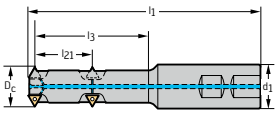
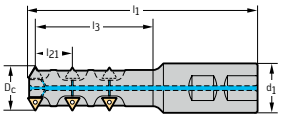






	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_N	P_{max} TPI in	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
 DIN 1835 B	T2711-16-W16-2-06	UNC 3/4-10	10	15,5		41	97	16	2	2	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2711-18-W16-3-06-2-25.4	UNC 7/8-9	9	18	25,4	47,5	103	16	3	6	P26300-06 ..
	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1-8	8	20	25,4	53,9	113	20	3	6	
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	7	26	32,7	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6	6	31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

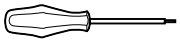
C 3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

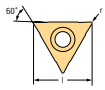
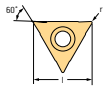
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	15,5–20	26–31
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	15,5–20	26–31
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt. skraw.	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-06005-D67	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	●	●	●	●	●	●

HC = węglik pokrywany

C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ● → dobra = ● → średnia = ●

● ● ● / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

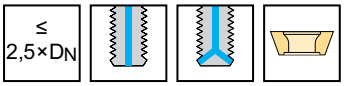
T2712 mm





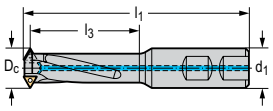
– Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
– Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny

M-MF	UNC/UNF UN	G (BSP)	
DIN 13	ASME B1.1	DIN EN ISO 228	



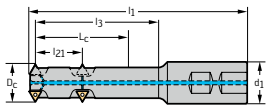
	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Narzędzie



DIN 1835 B

Oznaczenie	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13			43	100	16	1	1	P26300-06 ..
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5			53	108	16	3	3	
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19			63	123	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24			79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29			94,5	167	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35			110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40			127	211	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44			147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52			167	249	40	4	4	



DIN 1835 B

T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4	29	36	72	94,5	167	32	3	6	
T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,5	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

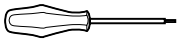
C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

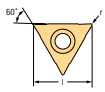
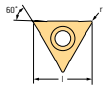
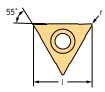
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	13–19	24–35	40–52
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt. skraw.	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-11005-D61	11	0,06	0.90–1.6	28–16	10,85	3						
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3						
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D61	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						
	P26300-06005-D67	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D67	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						
	P26310-06G14-D61	06	0,18	1.81–1.8	14–14	6,73	3						
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3						
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30–2.3	11–11	13,72	3						

HC = węglik pokrywany

C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ☺ → średnia = ☹

☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

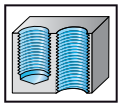
Frezy do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

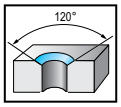
T2712 mm



– Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
– Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny

UNC/UNF
UN
ASME B1.1





≤ 2,5×D_N

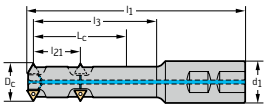






	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Narzędzie



DIN 1835 B

Oznaczenie	D_N	P_{max}TPI in	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7	7	26	32,7	65,3	84	151	25	3	6	P26300-09 ..
T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2-6	6	31	38,1	76,2	99,75	172	32	3	6	

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

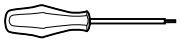
C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

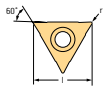
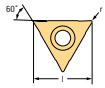
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	26–31
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	26–31
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt. skraw.	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						

HC = węglik pokrywany

C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

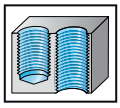
Frezy do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

T2712 mm



– Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
– Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny

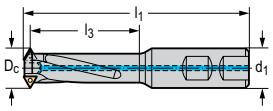
M-MF	UNC/UNF UN	G (BSP)
DIN 13	ASME B1.1	DIN EN ISO 228



≤ 2,5×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Narzędzie



DIN 1835 B

Oznaczenie	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13	43	100	16	1	1	P26300-06 ..
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	53	108	16	3	3	
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19	63	123	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29	94,5	167	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52	167	249	40	4	4	

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

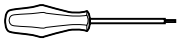
C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

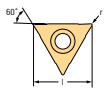
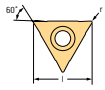
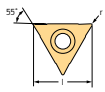
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	13–19	24–35	40–52
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt. skraw.	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-11005-D61	11	0,06	0.90–1.6	28–16	10,85	3						
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3						
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D61	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						
	P26300-06005-D67	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D67	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						
	P26310-06G14-D61	06	0,18	1.81–1.8	14–14	6,73	3						
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3						
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30–2.3	11–11	13,72	3						

HC = węglik pokrywany

C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ☺ → średnia = ☹

☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

T2713 mm





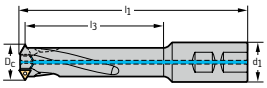
– Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
– Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny

M-MF	UNC/UNF UN	G (BSP)	
DIN 13	ASME B1.1	DIN EN ISO 228	

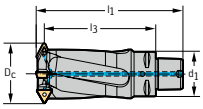
≤ 3×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Narzędzie



DIN 1835 B



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
T2713-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	63	118	16	3	3	P26300-06 ..
T2713-19-W20-3-06	M 24	3	19	75	135	20	3	3	
T2713-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
T2713-29-W32-3-09	M 36	4	29	112,5	185	32	3	3	
T2713-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
T2713-40-W40-3-14	M 48	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
T2713-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	175	258	40	3	3	
T2713-52-W40-4-14	M 64	6	52	199	281	40	4	4	
T2713-60-C5-4-14	M 72	6	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
T2713-73-C6-5-14	M 85	6	73	125	170	63	5	5	
T2713-94-C8-5-22	M 125	10	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

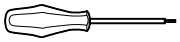
C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

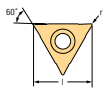
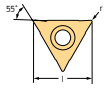
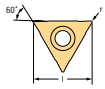
Elementy dodatkowe

	D_c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–73	94
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Wyposażenie

	D_c [mm]	16,5–19	24–35	40–73	94
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS1486 (T20IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt. skraw.	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-11005-D61	11	0,06	0.90–1.6	28–16	10,85	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-14005-D61	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-2204-D61	22	0,4	6.00–10.0	4–3	21,41	3	●	●	●	●	●	●
	P26310-06G14-D61	06	0,18	1.81–1.8	14–14	6,73	3	★	★	★	★	★	★
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3	●	●	●	●	●	●
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30–2.3	11–11	13,72	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-14005-D67	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	●	●	●	●	●	●

HC = węglik pokrywany

C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ● → dobra = ● → średnia = ●

★ / ★ = Nowość w ofercie

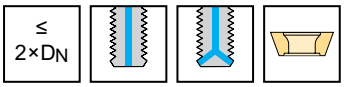
Frezy do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

T2711 / T2712 inch

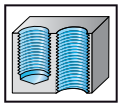


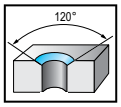


– Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
– Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny



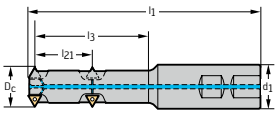
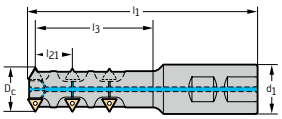
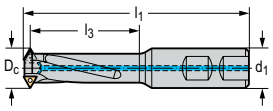
UNC/UNF
UN
ASME B1.1





	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●
T2712	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_N	P_{max} TPI in	D_c inch	l_{21} inch	l_3 inch	l_1 inch	d_1 inch	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
 DIN 1835 B	T2711.20-W19-3-06-2-25.4	UNC 1	8	0,787	1,000	2,122	4,461	0,750	3	6	P26300-06 ..
	T2711.26-W26-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	7	1,024	1,286	2,677	5,299	1,000	3	6	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2711.31-W31-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6	6	1,22	1,000	3,177	5,892	1,250	3	9	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2712.20-W19-3-06	UNC 1	8	0,787		2,618	4,953	0,750	3	3	P26300-06 ..
	T2712.23-W26-3-09	UNC 1 1/8	7	0,886		2,992	5,675	1,000	3	3	P26300-09 ..
	T2712.28-W31-3-09	UNC 1 3/8	6	1,083		3,622	6,482	1,250	3	3	

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

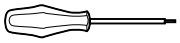
C 3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ☺ → średnia = ☹

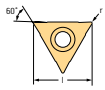
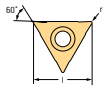
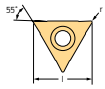
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	0,787	0,886–1,22
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,443 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs

Wyposażenie

	D_c [inch]	0,787	0,886–1,22
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2002
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Płytki skrawające

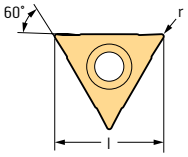
	Oznaczenie	Wielkość	r inch	Skok (P) inch	Skok [zwojów/cal] in	l inch	Ilość płyt. skraw.	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,002	0,035–0,063	28–16	0,265	3						
	P26300-0601-D61	06	0,004	0,055–0,114	18–9	0,265	3						
	P26300-0602-D61	06	0,008	0,118–0,126	8–8	0,259	3						
	P26300-09005-D61	09	0,002	0,035–0,063	28–16	0,373	3						
	P26300-0901-D61	09	0,004	0,055–0,114	18–9	0,373	3						
	P26300-0902-D61	09	0,008	0,118–0,169	8–6	0,368	3						
	P26300-06005-D67	06	0,002	0,035–0,063	28–16	0,265	3						
	P26300-0601-D67	06	0,004	0,055–0,114	18–9	0,265	3						
	P26300-0602-D67	06	0,008	0,118–0,126	8–8	0,259	3						
	P26300-09005-D67	09	0,002	0,035–0,063	28–16	0,373	3						
	P26300-0901-D67	09	0,004	0,055–0,114	18–9	0,373	3						
	P26300-0902-D67	09	0,008	0,118–0,169	8–6	0,368	3						
	P26310-06G14-D61	06	0,007	0,071–0,071	14–14	0,265	3						
	P26310-09G11-D61	09	0,008	0,091–0,091	11–11	0,368	3						

HC = węglik pokrywany

C3

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = → dobra = → średnia =

Płytki do frezowania gwintów - M, MF, UNC, UNF, UN
P26300
Tiger·tec® Gold



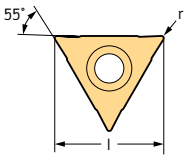
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt. skraw.	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D67	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-14005-D67	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26300-11005-D61	11	0,06	0.90–1.6	28–16	10,85	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26300-14005-D61	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26300-2204-D61	22	0,4	6.00–10.0	4–3	21,41	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠

Przykład zamówienia dla gatunku WSM37G: P26300-06005-D67 WSM37G

HC = węglik pokrywany

Płytki do frezowania gwintów - G (BSP)
P26310
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt. skraw.	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26310-06G14-D61	06	0,18	1.81–1.8	14–14	6,73	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30–2.3	11–11	13,72	3	☠	☠	☠	☠	☠	☠

Przykład zamówienia dla gatunku WSM37G: P26310-06G14-D61 WSM37G

HC = węglik pokrywany

WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☠ warunków obróbki

☺ 😐 ☠ / ★ = Nowość w ofercie

C3


Ø50 B22
5xTN 1605
EQ44
FS2079 T9IP 2,0 Nm

D - Frezowanie

D1 - Narzędzia frezarskie pełnowęglikowe

Narzędzia frezarskie pełnowęglikowe	Program
Frezy do wysokich posuwów	306
Frezy kątowe	307
Frezy do naroży / wpustów	310
Frezy do kopiowania	316
Frezy profilowe	318
Frezy baryłkowe	320

Narzędzia frezarskie pełnowęglikowe ze złączem ConeFit	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Frezy do wysokich posuwów	322	330
Frezy kątowe	324	
Frezy do naroży / wpustów	325	331
Frezy do kopiowania	327	341
Frezy profilowe	328	345
Frezy baryłkowe	329	

Frezy pełnowęglikowe z interfejsem modułowym	Program
Frezy do rowków	356

PCD, ceramika i frezy z węglików spiekanych	Program
Frezy kątowe	357
Frezy do kopiowania	360
Frezy do narożników/rowków i frezy z wysokim posuwem	361
Frezy ConeFit do narożników/rowków i frezy z wysokim posuwem	362

D2 - Narzędzia frezarskie z płytkami skrawającymi

Płytki skrawające do frezowania	Strony z informacjami zamówieniowymi
Pozytywowe płytki skrawające	364
Negatywowe płytki skrawające	378
Płytki skrawające do montażu stycznie	387

Frezy z płytkami skrawającymi	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Frezy do płaszczyzn	389	
Frezy do wysokich posuwów	394	
Frezy kątowe	396	414
Frezy do rowków	404	418
Frezy do kopiowania	409	
Frezy profilowe	412	

Jak używać **Walter GPS**



Jako wiodące na rynku oprogramowanie do wyszukiwania narzędzi i kalkulowania parametrów skrawania, Walter GPS oferuje liczne funkcje, które pomogą Ci w codziennej pracy: Do produkcji na maszynie, jako dobre wartości początkowe do programowania, do planowania procesów i komponentów itd. – droga od komponentu do produkcji nie może być szybsza, ponieważ:

❯ **Dzięki tym parametrom skrawania możesz natychmiast rozpocząć produkcję!**

A **WYSZUKIWANIE** WEDŁUG NARZĘDZI

Chcesz użyć konkretnego lub już istniejącego narzędzia, znasz aplikację i materiał, ale nie wiesz, z jakimi parametrami skrawania pracować? A może chcesz wiedzieć, czy narzędzie to sprosta zastosowaniu?

Walter GPS udziela odpowiedzi za pomocą zaledwie kilku kliknięć: w postaci parametrów skrawania, modeli danych itp.



Wprowadź konkretne **narzędzie**

B **WYSZUKIWANIE** ZDEFINIOWANE PRZEZ UŻYTKOWNIKA

Znasz aplikację i materiał, ale nie wiesz, które rozwiązanie narzędziowe będzie do tego najlepsze?

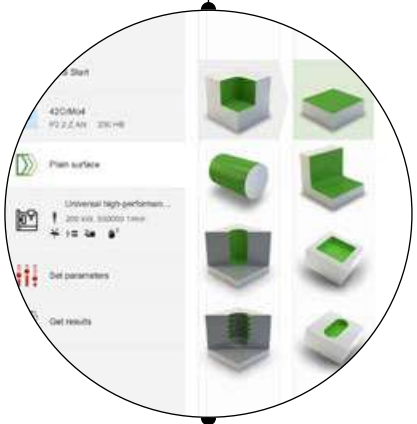
Walter GPS sugeruje jedno lub więcej rozwiązań – użytkownik wybiera najlepsze dla siebie. Nawiasem mówiąc, działa to również w przypadku narzędzi z płytkami skrawającymi; Walter GPS łączy nawet różne kombinacje korpusu i płytek!

Wybierz **materiał** i ...



Wybierz **materiał** i ...

... **zastosowanie**



... **zastosowanie**

KORZYŚCI, KTÓRE MOŻESZ ZYSKAĆ DZIĘKI **WALTER GPS**!

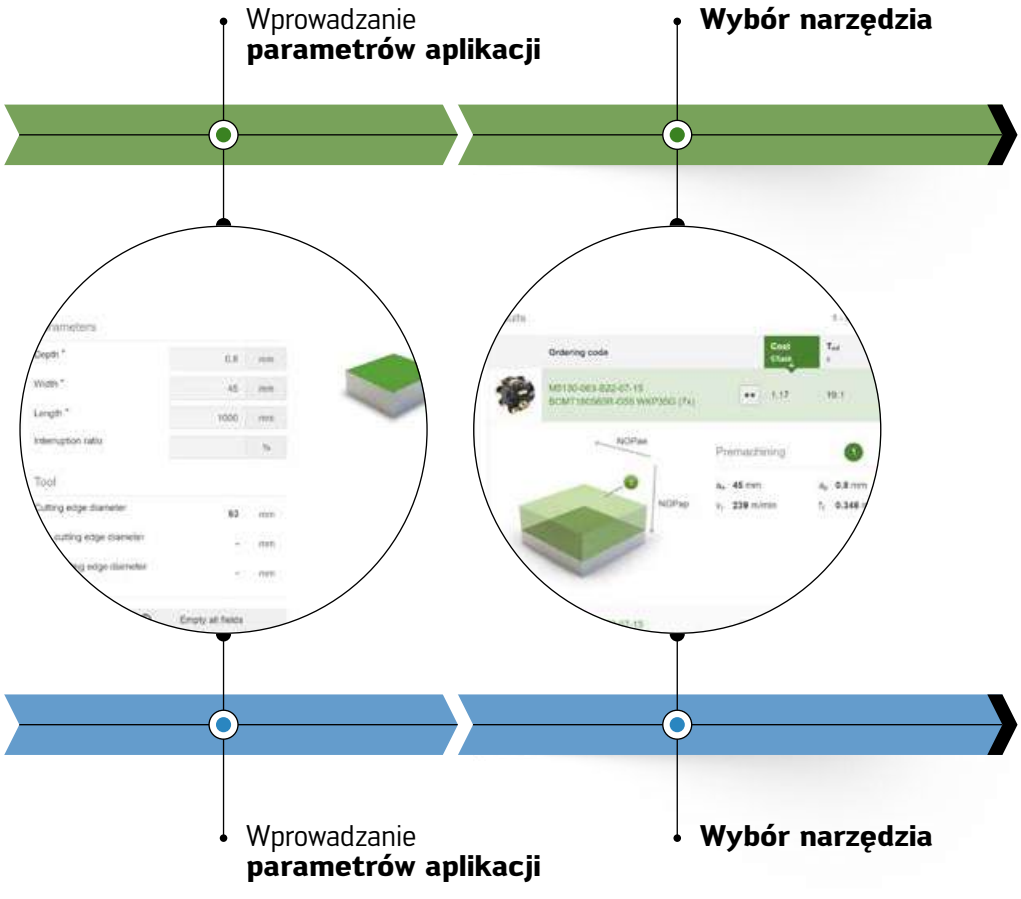
- **Znajdź odpowiednie rozwiązanie narzędziowe dla swojego zadania obróbki –** szybko i z orientacją na cel obróbki (np. maksymalną efektywność).
- **Uzyskaj wiarygodne parametry skrawania dla swojego narzędzia –** skalkulowane zgodnie z wpisanymi danymi: dla narzędzia, zastosowania i materiału.
- **Idealny do obliczania rentowności –** pozwala określić szacunkowe koszty w najkrótszym możliwym czasie.
- **Korzystaj z przydatnych dodatkowych informacji –** np. w postaci modeli 2D i 3D, które możesz wykorzystać bezpośrednio do programowania maszyny.
- **Wartości CO_2 dla danego zastosowania –** podzielone zgodnie z obróbką i obciążeniem podstawowym maszyny.

Uruchom Walter GPS teraz

Nawigacja w celu zapewnienia optymalnego rozwiązania w zakresie obróbki skrawaniem

www.walter-tools.com/gps

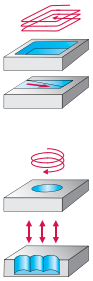
WYNIK



Walter oferuje do wyboru jedno lub więcej możliwych rozwiązań w zakresie narzędzi. Najbardziej ekonomiczne rozwiązanie jest preferowane w ustawieniu domyślnym programu. Jeśli masz inny priorytet (np. najbardziej wydajne rozwiązanie, najlepsza jakość powierzchni lub ...), możesz go zdefiniować, a lista narzędzi zostanie odpowiednio zaktualizowana!

Walter oferuje odpowiednie parametry skrawania dla narzędzia, aplikacji i materiału! Tak precyzyjne, że można je natychmiast wykorzystać na maszynie lub w programowaniu! I oczywiście sprawdzisz, czy narzędzie jest odpowiednie do danej aplikacji. Jeśli nie, skorzystaj z „Wyszukiwania zdefiniowanego przez użytkownika", aby natychmiast znaleźć odpowiednią alternatywę – w mgnieniu oka i z opcją bezpośredniego zamawiania przez TOOLSHOP!

Frezy wysokoposuwowe



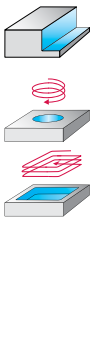


Oznaczenie	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Zakres średnic	1–16	6–16	6–16	4–16
Liczba zębów	2–4	5–6	5–6	4
Promień naroża	0,1–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Zakres średnic	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Liczba zębów	4	5–6	5–6	
Promień naroża	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	
Norma	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA	WB10TG
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				
www.walter-tools.com/woc/	MC025	MD025	MD025	MC089

D1

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy









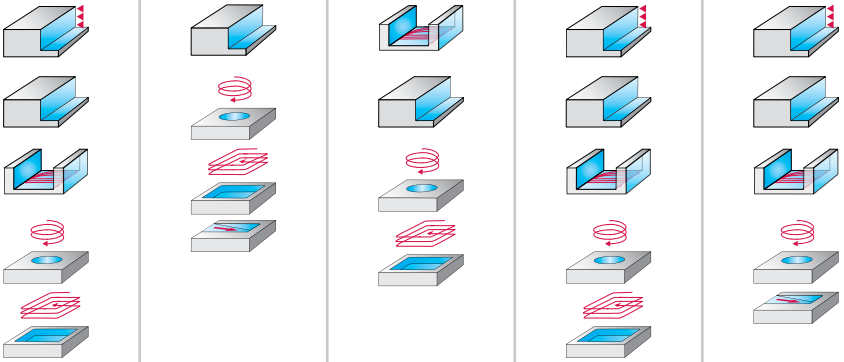
Oznaczenie	MC129 Advance	MC128 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance	MD133 Supreme
Zakres średnic	6–20	2–25	4–12,5	—	6–20
Liczba zębów	6	4–8	4		5–6
Promień naroża		0,5–4	0,5–1,5		0,3–1
Zakres średnic	—	0,375–0,750	—	0,094–0,375	0,250–0,750
Liczba zębów		6–8		4	5–6
Promień naroża		0,015			0,015–0,030
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	STANDARD	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Chwyt walcowy	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/	MC129	MC128	MC112	MC111	MD133

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy

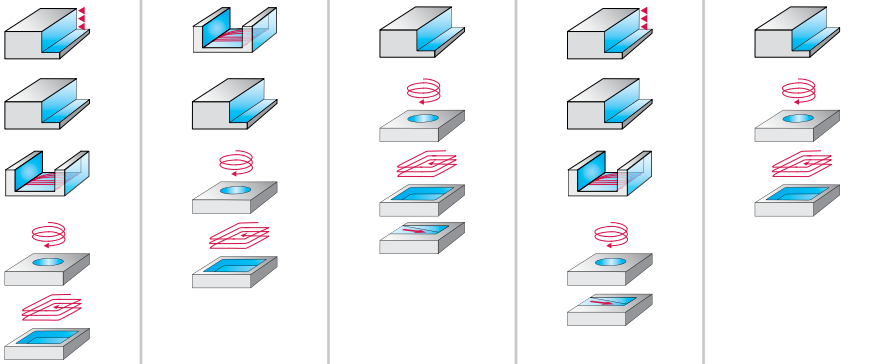




Oznaczenie	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme	MC166 Advance
Zakres średnic	6–25	0,4–3	6–20	6–25	2–20
Liczba zębów	6–8	2	5–6	6–8	2–3
Promień naroża	0,5–4	0,05–0,3	0,3–1	0,5–4	1–5
Zakres średnic	—	—	0,250–0,750	—	—
Liczba zębów			5–6		
Promień naroża			0,015–0,030		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	P-NORM L PWZ-NORM L P-NORM XL PWZ-NORM XL
Pokrycie / gatunek	WJ30RD	TAX	WJ30RA	WJ30RA	WJ30UU
Chwyt	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					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MD128	protostar	MD133	MD128	MC166

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy





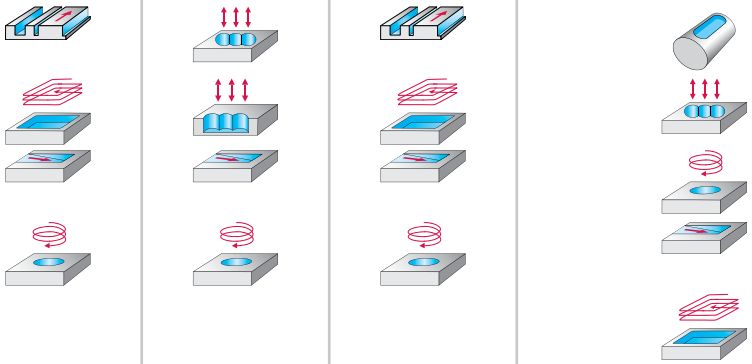
Oznaczenie	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance	MC183 Advance
Zakres średnic	6–25	6–20	16–25	3–25	6–16
Liczba zębów	7	7	4–5	4–8	6–16
Promień naroża	0,3–1,25	0,3–1	3–4	0,5–3	
Zakres średnic	0,187–1,000	0,250–1,000	—	0,125–0,750	—
Liczba zębów	7	7		4–8	
Promień naroża	0,015–0,120	0,015–0,120		0,015–0,060	
Norma	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD PWZ-NORM S	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Pokrycie / gatunek	WJ30EN	WJ30EN	ACN	WB10TG	WB10TG
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB Chwyt walcowy	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/	MD177	MD173	protostar-ti	MC187	MC183

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków

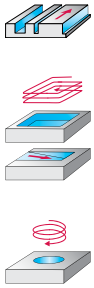
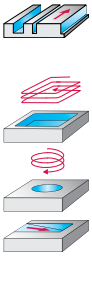
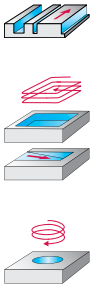
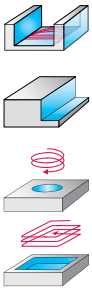




Oznaczenie	ME232 Perform	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance
Zakres średnic	2–20	6–20	2–25	2,8–16	1,8–20
Liczba zębów	2–6	4	3–5	3–4	2–3
Promień naroża	0,2–3	0,3–1	0,2–4	0,08–0,25	
Zakres średnic	0,125–0,750	—	0,063–0,750	—	—
Liczba zębów	2–4		3–5		
Promień naroża	0,015–0,125		0,015–0,060		
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	WK40TP	WK40TP	WK40TF	WJ30TF
Chwyt	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA 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					
www.walter-tools.com/woc/	ME232	MD344	MD340	MC726	MC716

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków







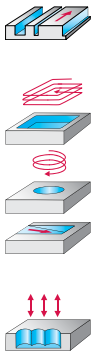
Oznaczenie	MC326 Supreme	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance	MC233 Advance Xill·tec®
Zakres średnic	2–25	—	4–25	5–20	8–25
Liczba zębów	3–5		3–8	4	4–8
Promień naroża	0,2–4		0,2–0,4	0,2–0,4	
Zakres średnic	0,125–0,750	0,125–0,500	0,250–0,750	—	—
Liczba zębów	3–4	4	4		
Promień naroża	0,015–0,160		0,008–0,016		
Norma	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	STUB	DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L	P-NORM L P-NORM XL
Pokrycie / gatunek	WK40TF	WJ30TF	WK40TF	WK40TF	WK40TF
Chwyt	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	Chwyt walcowy	DIN 6535 HB	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					
www.walter-tools.com/woc/	MC326	MC321	MC320	MC319	MC233

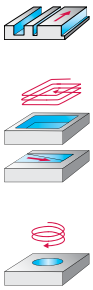
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Frez kątowy/do rowków











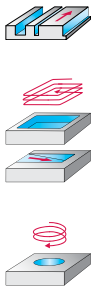




Oznaczenie	MC230 Advance Xill·tec®	MC213 Advance	MC341 Supreme	MC251 Advance	Proto·max™ Inox
Zakres średnic	1–25	0,6–14,5	6–20	3–20	6–20
Liczba zębów	2–8	2–4	4	4	4
Promień naroża	0,2–4	0,06–1		0,2–6	0,5–4
Zakres średnic	—	—	—	—	0,500–0,750
Liczba zębów					4
Promień naroża					
Norma	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	PWZ-NORM	DIN 6527 L	DIN 6527 L DIN 6527
Pokrycie / gatunek	WK40TF	WJ30TF	WK40TZ	WK40RC	TAA
Chwyt	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	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/	MC230	MC213	MC341	MC251	protomax-inox

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków





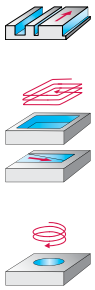
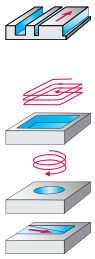
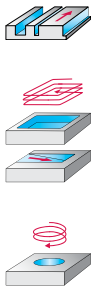
Oznaczenie	MD266 Supreme	MD265 Supreme	MD265 Supreme	MC267 Advance	MC267 Advance
Zakres średnic	2–25	16–25	16–25	1–20	1–20
Liczba zębów	2–3	3	3	2–3	3
Promień naroża	0,2–4	2–4	2–4	0,2–4	0,2–0,5
Zakres średnic	—	—	—	—	—
Liczba zębów					
Promień naroża					
Norma	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L	DIN 6527 L
Pokrycie / gatunek	WJ30UU	WJ30UU	WJ30DD	WJ30UU	WJ30CA
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					
www.walter-tools.com/woc/	MD266	MD265	MD265	MC267	MC267

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków





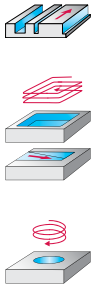


Oznaczenie	Protostar®	MD377 Supreme	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance
Zakres średnic	2–20	6–25	2–25	2–12	1–4
Liczba zębów	1–2	5	3–4	3–4	2
Promień naroża		0,5–6,35	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5
Zakres średnic	—	—	—	0,125–0,500	—
Liczba zębów				3–4	
Promień naroża				0,015–0,030	
Norma	PWZ-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Pokrycie / gatunek	bez powłoki	WK40TZ	WK40EA	WB10TG	WB10TG
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	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					
www.walter-tools.com/woc/	protostar	MD377	MC377	MC388	MC281

D1

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków







Oznaczenie	Protostar® Ultra	Protostar®
Zakres średnic	1–16	0,6–12
Liczba zębów	2–4	2–4
Promień naroża	0,1–2	0,05–1
Zakres średnic	—	—
Liczba zębów		
Promień naroża		
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Pokrycie / gatunek	TAX	DIA
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/	protostar-ultra	protostar

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Frezy do kopiowania









Oznaczenie	ME432 Perform	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	MC467 Advance
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	WJ30ED	WJ30TF	WJ30TF	TAX	WJ30UU
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/	ME432	MC416	MC413	protostar	MC467

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do kopiowania









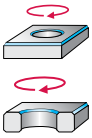
Oznaczenie	MC482 Advance	MC480 Advance	Proto·max™ Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
Zakres średnic	1–16	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
Liczba zębów	2–4	2	2	2	2
Promień naroża	0,5–8	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
Zakres średnic	—	—	—	—	—
Liczba zębów					
Promień naroża					
Norma	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Pokrycie / gatunek	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX	DIA
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					
www.walter-tools.com/woc/	MC482	MC480	protomax-ultra	protostar-ultra	protostar

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy profilowe











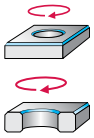


Oznaczenie	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Zakres średnic	6–12	6–20	10	6–12	6–10
Liczba zębów	4–6	3–4	4	4–6	4
Promień naroża					
Zakres średnic	—	—	—	—	—
Liczba zębów					
Promień naroża					
Norma	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 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					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC504	MC503	MC502	MC501	MC500

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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	TAX	
Chwyt	Chwyt walcowy	
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





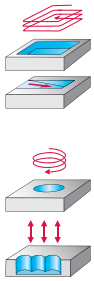



Oznaczenie	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Zakres średnic	6–16	6–16	6–16	6–16
Liczba zębów	4	4–8	4	4–8
Promień naroża	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
Zakres średnic	—	—	—	—
Liczba zębów				
Promień naroża				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA	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				
www.walter-tools.com/woc/	MD839	MD838	MD839	MD838

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy wysokoposuwowe



NEW





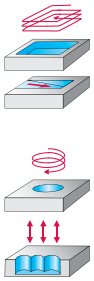


Oznaczenie	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD070	MD025
Zakres średnic	10–25	10–16	10–25	10–25	10–25
Liczba zębów	4	3	5–6	4–5	5–6
Promień naroża	1,5–3	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Zakres średnic	0,375–1,000	—	0,375–1,000	—	0,375–1,000
Liczba zębów	4		5–6		5–6
Promień naroża	0,060–0,125		0,060–0,125		0,060–0,125
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	TAX	WJ30RD	WJ30RA	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				328	
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC025	protostar-flash	MD025	MD070	MD025

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy wysokoposuwowe





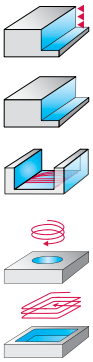
Oznaczenie	Protostar® Flash
Zakres średnic	10–25
Liczba zębów	4–5
Promień naroża	1,5–3
Zakres średnic	—
Liczba zębów	
Promień naroża	
Norma	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	TAA
Chwyt	ConeFit
P Stal	
M Stal nierdzewna	●●
K Żeliwo	
N Metale nieżelazne	
S Materiały trudnoskrawalne	●
H Materiały twarde	
O Inne	
Strona w katalogu	
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	protostar-flash

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Frez kątowy







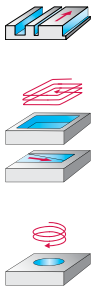
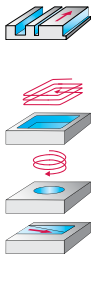
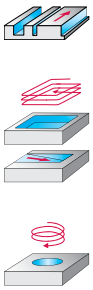


Oznaczenie	MC128	MD128	MD128
Zakres średnic	10–25	10–25	10–25
Liczba zębów	6–8	6–8	6–8
Promień naroża	0,5–4	0,5–4	0,5–4
Zakres średnic	—	—	—
Liczba zębów			
Promień naroża			
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA
Chwyt	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Stal	●●	●●	
M Stal nierdzewna	●		●●
K Żeliwo	●	●	
N Metale nieżelazne			
S Materiały trudnoskrawalne	●		●●
H Materiały twarde			
O Inne			
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	MC128	MD128	MD128

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków

NEW NEW





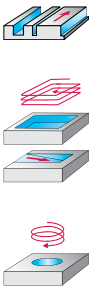


Oznaczenie	MD340	MC326	MC320	Proto·max™ST	Protostar®
Zakres średnic	10–20	10–25	10–25	10–20	10–25
Liczba zębów	4	3–5	4–8	4	3
Promień naroża	0,5–4	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4	
Zakres średnic	—	0,375–1,000	—	—	—
Liczba zębów		4–5			
Promień naroża		0,015–0,125			
Norma	P-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30TP	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	TAX
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	329	337			
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MD340	MC326	MC320	protomax-st	protostar

D1

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy/do rowków



	NEW		NEW	
				
Oznaczenie	**MD370**	**Proto·max™ Inox**	**MC267**	**Protostar®**
Zakres średnic	10–25	10–25	10–25	10–25
Liczba zębów	4–5	4–5	2–3	2–3
Promień naroża	0,5–4	0,5–4		
Zakres średnic	0,375–1,000	—	0,375–1,000	—
Liczba zębów	4–5		3	
Promień naroża				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	P-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30RA	TAA	WJ30UU	bez powłoki
Chwyt	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	331		334	
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	MD370	protomax-inox	MC267	protostar

D1

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do kopiowania



NEW





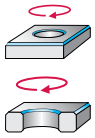
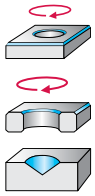
Oznaczenie	MC430	Protostar®
Zakres średnic	10–25	10–25
Liczba zębów	2–4	2–4
Promień naroża	5–12,5	5–12,5
Zakres średnic	0,375–1,000	0,375–1,000
Liczba zębów	4	4
Promień naroża	0,187–0,500	0,187–0,500
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30TP	TAX
Chwyt	ConeFit	ConeFit
P Stal	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●
K Żeliwo	●	●
N Metale nieżelazne	●	●
S Materiały trudnoskrawalne		
H Materiały twarde		
O Inne		
Strona w katalogu	339	
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	MC430	protostar

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Frezy profilowe

NEW NEW





Oznaczenie	MC503	MC500	Protostar®
Zakres średnic	10–20	10–16	10–20
Liczba zębów	4	2–8	2–8
Promień naroża			
Zakres średnic	0,394–0,984	0,500–0,625	0,500–0,625
Liczba zębów	4	6–8	6–8
Promień naroża			
Norma	PWZ-NORM P-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Pokrycie / gatunek	WJ30TP	WJ30TP	TAX
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	351	343	
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	MC503	MC500	protostar

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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	WJ30RA
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

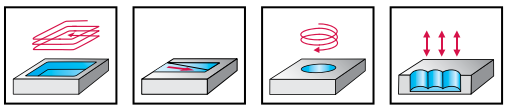
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

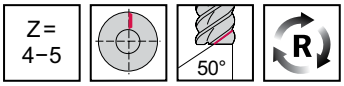
D1

Pełnowęglikowy frez o dużym posuwie

MD070 mm

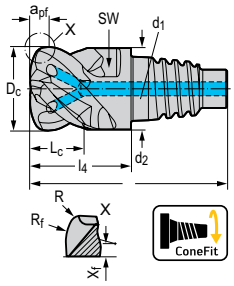






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA
★ MD070-10.0E4P150-	10	6	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	4	☺
★ MD070-12.0E4P150-	12	7,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	4	☺
★ MD070-16.0E4P200-	16	10	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	4	☺
★ MD070-20.0E4P200-	20	12	4	10	3,072	2	40,8	21,3	16	E20	4	☺
★ MD070-25.0E5P300-	25	15	5	12	4,206	3	49,6	25,6	20	E25	5	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD070-10.0E4P150-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

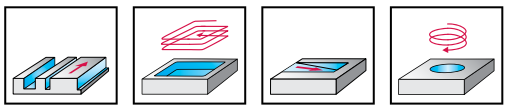
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

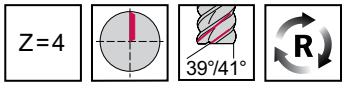
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 mm

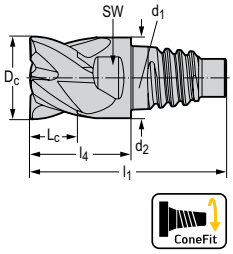






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
★ MD340-10.0E4P-	10	0,2	5,5	9,7	24	12	8	E10	4	
★ MD340-12.0E4P-	12	0,24	6,5	11,7	28	15	10	E12	4	
★ MD340-16.0E4P-	16	0,32	8,5	15,5	36	19	12	E16	4	
★ MD340-20.0E4P-	20	0,4	11	19,3	41	21	16	E20	4	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MD340-10.0E4P-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

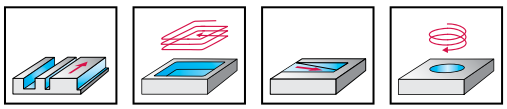
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

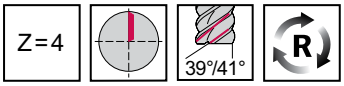
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD340 mm

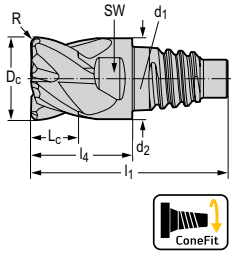






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
★ MD340-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD340-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD340-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD340-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD340-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD340-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD340-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD340-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD340-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD340-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD340-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	41	21	16	E20	4	☺
★ MD340-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	41	21	16	E20	4	☺
★ MD340-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	41	21	16	E20	4	☺
★ MD340-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	41	21	16	E20	4	☺
★ MD340-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	41	21	16	E20	4	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MD340-10.0E4P050-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

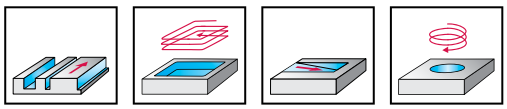
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

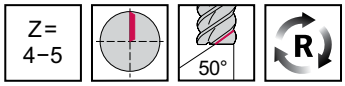
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD370 mm

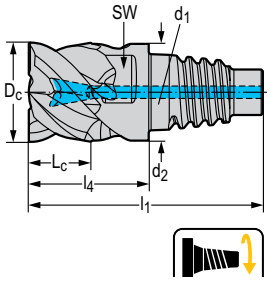






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA
★ MD370-10.0E4P-	10	0,1	6	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD370-12.0E4P-	12	0,1	7,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD370-16.0E4P-	16	0,15	10	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD370-20.0E4P-	20	0,15	12	19,3	41	21	16	E20	4	☺
★ MD370-25.0E5P-	25	0,15	15	24,2	50	26	20	E25	5	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD370-10.0E4P-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

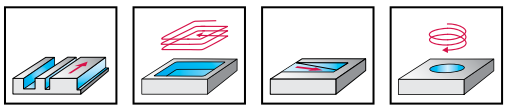
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

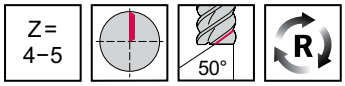
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD370 mm

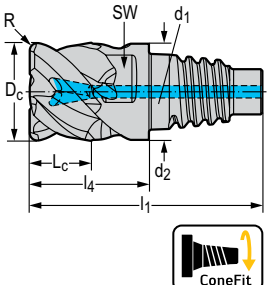






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA
★ MD370-10.0E4P050-	10	0,5	6	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD370-10.0E4P100-	10	1	6	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD370-10.0E4P150-	10	1,5	6	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD370-10.0E4P200-	10	2	6	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD370-10.0E4P300-	10	3	6	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD370-12.0E4P050-	12	0,5	7,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD370-12.0E4P100-	12	1	7,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD370-12.0E4P150-	12	1,5	7,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD370-12.0E4P200-	12	2	7,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD370-12.0E4P300-	12	3	7,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD370-12.0E4P400-	12	4	7,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD370-16.0E4P100-	16	1	10	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD370-16.0E4P200-	16	2	10	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD370-16.0E4P300-	16	3	10	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD370-16.0E4P400-	16	4	10	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD370-20.0E4P100-	20	1	12	19,3	41	21	16	E20	4	☺
★ MD370-20.0E4P200-	20	2	12	19,3	41	21	16	E20	4	☺
★ MD370-20.0E4P300-	20	3	12	19,3	41	21	16	E20	4	☺
★ MD370-20.0E4P400-	20	4	12	19,3	41	21	16	E20	4	☺
★ MD370-25.0E5P100-	25	1	15	24,2	50	26	20	E25	5	☺
★ MD370-25.0E5P200-	25	2	15	24,2	50	26	20	E25	5	☺
★ MD370-25.0E5P300-	25	3	15	24,2	50	26	20	E25	5	☺
★ MD370-25.0E5P400-	25	4	15	24,2	50	26	20	E25	5	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD370-10.0E4P050-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

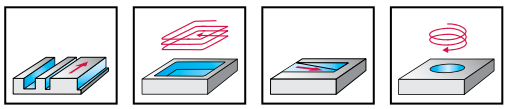
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

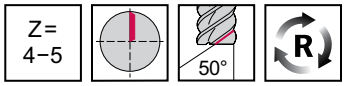
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MD370 inch

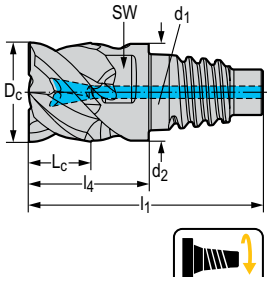






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c inch	l_{11} inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30RA
★ MD370.9.53E4P-	0,3750	0,004	0,236	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
★ MD370.12.7E4P-	0,5000	0,006	0,315	0,484	1,114	0,571	0,394	E12	4	☺
★ MD370.15.9E4P-	0,6250	0,006	0,394	0,61	1,406	0,724	0,472	E16	4	☺
★ MD370.19.1E4P-	0,7500	0,006	0,453	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
★ MD370.25.4E5P-	1,0000	0,006	0,61	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RA: MD370.12.7E4P-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

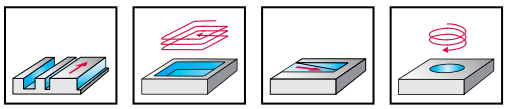
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

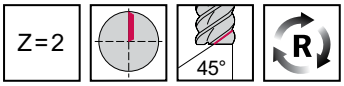
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC267 mm



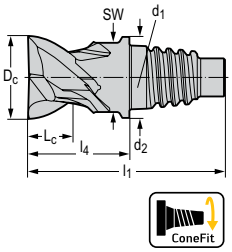
– Typ Al 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30UU
★ MC267-10.0E2P-	10	0,1	5,5	12,4	23,6	8	E10	2	☻
★ MC267-12.0E2P-	12	0,1	6,5	14,5	28,3	10	E12	2	☻
★ MC267-16.0E2P-	16	0,15	8,5	18,7	35,7	12	E16	2	☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MC267-10.0E2P-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

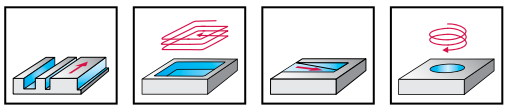
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

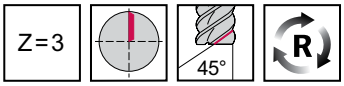
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC267 mm



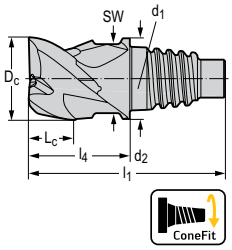
– Typ AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30UU
★ MC267-10.0E3P-	10	0,1	5,5	12,4	23,6	8	E10	3	☻
★ MC267-12.0E3P-	12	0,1	6,5	14,5	28,3	10	E12	3	☻
★ MC267-16.0E3P-	16	0,15	8,5	18,7	35,7	12	E16	3	☻
★ MC267-20.0E3P-	20	0,15	11	21,3	40,8	16	E20	3	☻
★ MC267-25.0E3P-	25	0,15	13,5	25,6	49,6	20	E25	3	☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MC267-10.0E3P-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

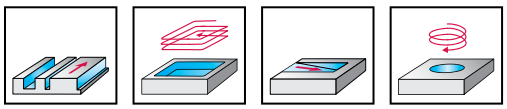
☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

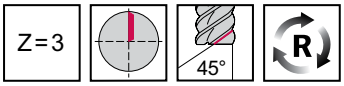
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC267 inch



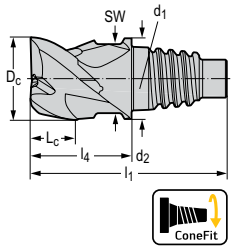
– Typ Al 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_4 inch	l_1 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30UU
★ MC267.9.53E3P-	0,3750	0,004	0,209	0,488	0,929	0,315	E10	3	☻
★ MC267.12.7E3P-	0,5000	0,004	0,276	0,575	1,114	0,394	E12	3	☻
★ MC267.15.9E3P-	0,6250	0,006	0,335	0,736	1,406	0,472	E16	3	☻
★ MC267.19.1E3P-	0,7500	0,006	0,413	0,839	1,606	0,630	E20	3	☻
★ MC267.25.4E3P-	1,0000	0,006	0,551	1,008	1,953	0,787	E25	3	☻

Frezowanie rowków $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30UU: MC267.12.7E3P-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

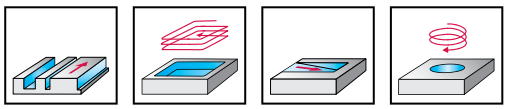
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 mm



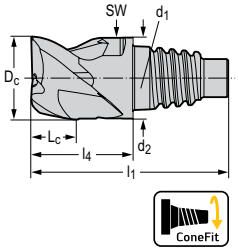
– Typ N 50



Z=3 | 50° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TF
★ MC326-10.0E3P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	3	
★ MC326-12.0E3P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	3	
★ MC326-16.0E3P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	3	
★ MC326-20.0E3P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	3	
★ MC326-25.0E3P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	3	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC326-10.0E3P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

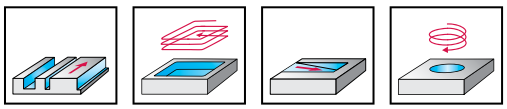
★ = Nowość w ofercie

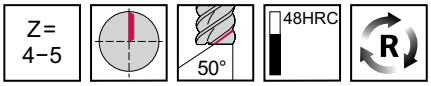
Frez pełnowęglikowy do frezowania kątowego/rowków

MC326 inch



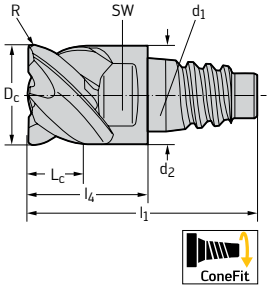
– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	3/8"	0,3750	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
MC326.9.53E4P076-	3/8"	0,3750	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
MC326.12.7E4P038-	1/2"	0,5000	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
MC326.12.7E4P076-	1/2"	0,5000	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
MC326.12.7E4P152-	1/2"	0,5000	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
★ MC326.15.9E4P076-	5/8"	0,6250	0,030	0,335	0,61	1,406	0,736	0,472	E16	4	☺
MC326.15.9E4P152-	5/8"	0,6250	0,060	0,335	0,61	1,406	0,736	0,472	E16	4	☺
MC326.19.1E4P152-	3/4"	0,7500	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
MC326.19.1E4P318-	3/4"	0,7500	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
MC326.25.4E5P152-	1"	1,0000	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☺
MC326.25.4E5P318-	1"	1,0000	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☺

Frezowanie rowków $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Frezowanie kątowe $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TF: MC326.12.7E4P038-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

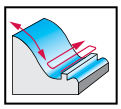
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC430 mm

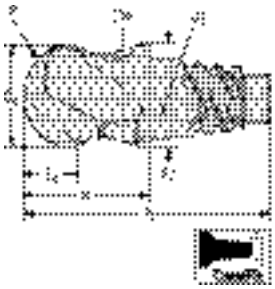






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	R mm	D_c h9 mm	d_2 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
★ MC430-10.0E2P-	5	10	9,7	5,5	12,4	23,6	8	E10	2	☻
★ MC430-12.0E2P-	6	12	11,7	6,5	14,5	28,3	10	E12	2	☻
★ MC430-16.0E2P-	8	16	15,5	8,5	18,7	35,7	12	E16	2	☻
★ MC430-20.0E2P-	10	20	19,3	11	21,3	40,8	16	E20	2	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MC430-10.0E2P-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

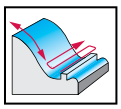
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC430 mm

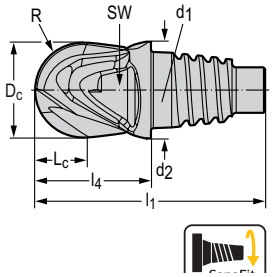






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	R mm	D_c h9 mm	d_2 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
★ MC430-10.0E2PS-	5	10	9,7	8	11,8	23	6	E10	2	☺
★ MC430-12.0E2PS-	6	12	11,7	10	14	27,8	8	E12	2	☺
★ MC430-16.0E2PS-	8	16	15,5	13	18,1	35,1	10	E16	2	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MC430-10.0E2PS-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

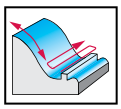
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC430 mm





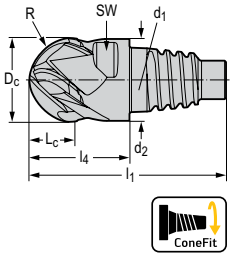
Z=4





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	R mm	D_c h9 mm	d_2 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
★ MC430-10.0E4P-	5	10	9,7	5,5	12,4	23,6	8	E10	4	☺
★ MC430-12.0E4P-	6	12	11,7	6,5	14,5	28,3	10	E12	4	☺
★ MC430-16.0E4P-	8	16	15,5	8,5	18,7	35,7	12	E16	4	☺
★ MC430-20.0E4P-	10	20	19,3	11	21,3	40,8	16	E20	4	☺
★ MC430-25.0E4P-	12,5	25	24,2	13,5	25,6	49,6	20	E25	4	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MC430-10.0E4P-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

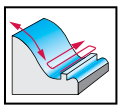
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez promieniowy do kopiowania VHM

MC430 inch

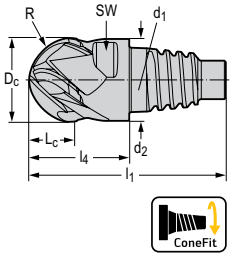


Z=4 | 40° | R



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	R inch	D_c h9 inch	d_2 inch	L_c inch	l_4 inch	l_1 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30TP
★ MC430.9.53E4P-	0,187	0,3750	0,364	0,209	0,488	0,929	0,315	E10	4	☺
★ MC430.12.7E4P-	0,250	0,5000	0,484	0,276	0,575	1,114	0,394	E12	4	☺
★ MC430.15.9E4P-	0,312	0,6250	0,61	0,335	0,736	1,406	0,472	E16	4	☺
★ MC430.19.1E4P-	0,375	0,7500	0,728	0,413	0,839	1,606	0,630	E20	4	☺
★ MC430.25.4E4P-	0,500	1,0000	0,965	0,551	1,008	1,953	0,787	E25	4	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MC430.12.7E4P-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

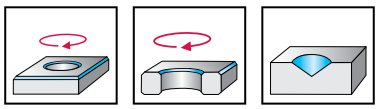
Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

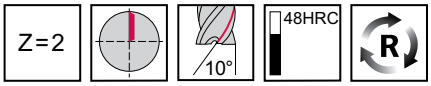
Frez VHM do fazowania 60°

MC500 mm



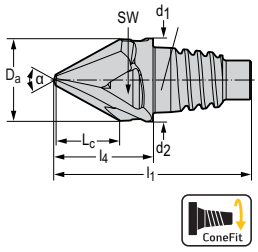
– Typ freza fazującego 60°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
★ MC500-10.0E2P060S-	1,5	10	9,7	7,23	23	12	60°	6	E10	2	☺
★ MC500-12.0E2P060S-	1,5	12	11,7	7,73	28	14	60°	8	E12	2	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MC500-10.0E2P060S-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

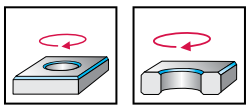
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez VHM do fazowania 60°

MC500 mm



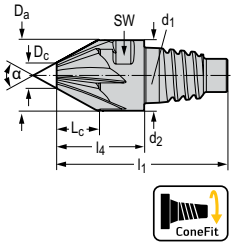
– Typ freza fazującego 60°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
★ MC500-10.0E4P060-	3,5	10	9,7	5,6	24	12	60°	8	E10	4	☻
★ MC500-12.0E6P060-	4,5	12	11,7	6,5	28	15	60°	10	E12	6	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MC500-10.0E4P060-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

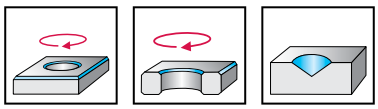
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Frez VHM do fazowania 90°

MC500 mm



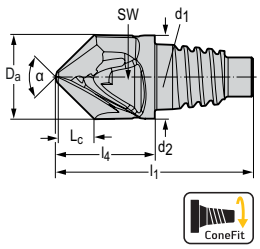
– Frez fazujący typ 90°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
★ MC500-10.0E2P090S-	1,5	10	9,7	4,23	23	12	90°	6	E10	2	
★ MC500-12.0E2P090S-	1,5	12	11,7	5,23	28	14	90°	8	E12	2	
★ MC500-16.0E2P090S-	1,5	16	15,5	7,23	35	18	90°	10	E16	2	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MC500-10.0E2P090S-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

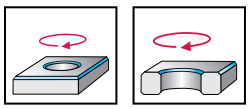
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

Frez VHM do fazowania 90°

MC500 mm



– Frez fazujący typ 90°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
★ MC500-10.0E4P090-	1,5	10	9,7	4,25	24	12	90°	8	E10	4	😊
★ MC500-12.0E6P090-	3	12	11,7	4,5	28	13	90°	10	E12	6	😊
★ MC500-16.0E8P090-	3	16	15,5	6,5	36	17	90°	12	E16	8	😊

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MC500-10.0E4P090-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

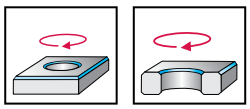
Nowość w ofercie = 😊 😐 😵 / ★

Frez VHM do fazowania 90°

MC500 inch



– Frez fazujący typ 90°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c inch	D_a inch	d_2 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	α	SW inch	d_1	Z	WJ30TP
★ MC500.12.7E6P090-	0,1181	0,500	0,484	0,191	1,114	0,512	90°	0,394	E12	6	☺
★ MC500.15.9E6P090-	0,2559	0,625	0,61	0,256	1,406	0,677	90°	0,472	E16	8	☺

ConeFit

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MC500.12.7E6P090-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

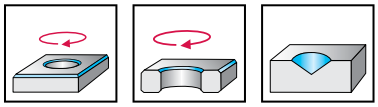
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

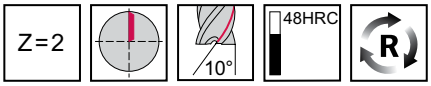
Frez VHM do fazowania 120°

MC500 mm



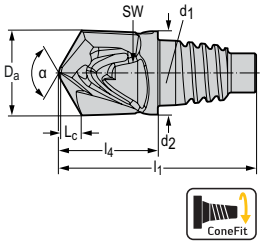
– Frez fazujący typ 120°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
★ MC500-10.0E2P120S-	1,5	10	9,7	2,43	23	12	120°	6	E10	2	☻
★ MC500-12.0E2P120S-	1,5	12	11,7	3,03	28	14	120°	8	E12	2	☻

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MC500-10.0E2P120S-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

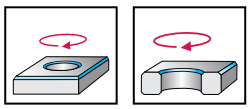
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

Frez VHM do fazowania 120°

MC500 mm



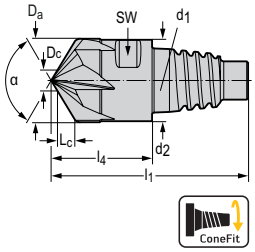
– Frez fazujący typ 120°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
★ MC500-12.0E6P120-	3	12	11,7	2,6	28	14	120°	10	E12	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MC500-12.0E6P120-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

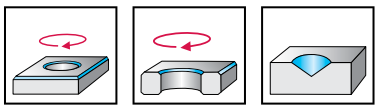
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

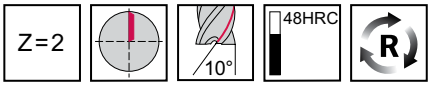
Frez VHM do fazowania 150°

MC500 mm



– Frez fazujący 150°

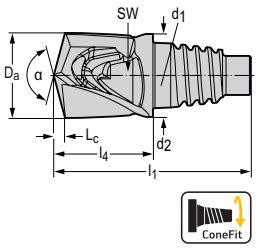




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
★ MC500-12.0E2P150S-	1,5	12	11,7	1,6	28	14	150°	8	E12	2	☻



ConeFit

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MC500-12.0E2P150S-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

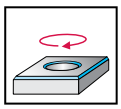
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

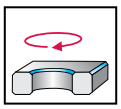
Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

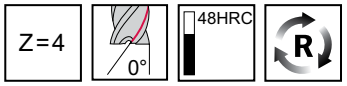
Frez profilowy VHM do obróbki promieni naroży

MC503 mm



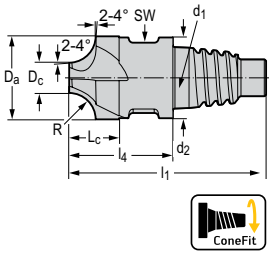






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	R mm	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
★ MC503-10.0E4P100-	1	5	10	9,7	1	23,6	12,4	8	E10	4	
★ MC503-10.0E4P200-	2	5	10	9,7	2	23,6	12,4	8	E10	4	
★ MC503-10.0E4P300-	3	4	10	9,7	3	23,6	12,4	8	E10	4	
★ MC503-12.0E4P300-	3	5	12	11,7	3	28,3	14,5	10	E12	4	
★ MC503-16.0E4P400-	4	6	16	15,5	4	35,7	18,7	12	E16	4	
★ MC503-16.0E4P500-	5	6	16	15,5	5	35,7	18,7	12	E16	4	
★ MC503-20.0E4P600-	6	8	20	19,3	6	40,8	21,3	16	E20	4	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MC503-10.0E4P100-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

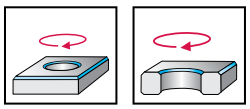
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

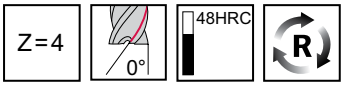
Optymalne narzędzie do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

Frez profilowy VHM do obróbki promieni naroży

MC503 inch

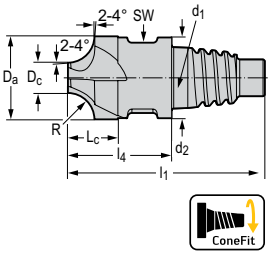






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Narzędzie



ConeFit

Oznaczenie	R inch	D_c inch	D_a inch	d_2 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30TP
★ MC503.10.0E4P318-	0,125	0,1437	0,394	0,382	0,125	0,929	0,488	0,315	E10	4	
★ MC503.16.0E4P476-	0,187	0,2551	0,630	0,61	0,187	1,406	0,736	0,472	E16	4	
★ MC503.20.0E4P635-	0,250	0,2874	0,787	0,760	0,250	1,606	0,839	0,630	E20	4	
★ MC503.25.0E4P794-	0,312	0,3150	0,984	0,953	0,312	1,953	1,008	0,787	E25	4	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TP: MC503.10.0E4P318-WJ30TP

D1

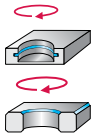
WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

Nowość w ofercie = ★

Pełnowęglikowe narzędzia frezujące z modułowym interfejsem







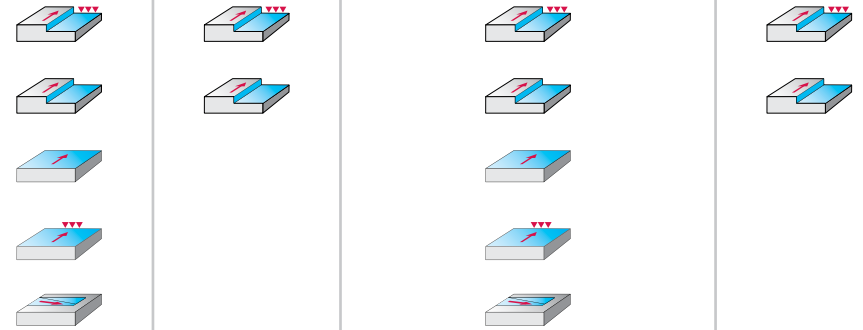
Oznaczenie	MG545	MG520	MG515	MG510
Zakres średnic	9,7–21,7	6,7–27,7	11,7–36,7	6,7–39,7
Liczba zębów	3–6	3–6	6	3–6
Promień naroża				
Zakres średnic	—	—	—	0,382–0,854
Liczba zębów				3–6
Promień naroża				
Norma				
Pokrycie / gatunek	WMP35X	WMP35X	WMP35X	WMP35X
Chwyt	Modułowy interfejs	Modułowy interfejs	Modułowy interfejs	Modułowy interfejs
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/	MG545	MG520	MG515	MG510

D1

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	WKM	WKM
Chwyt	Oprawka modułowa NCT	DIN 1835 B	Otwór cylindryczny Zabierak poprzeczny DIN 138	Oprawka modułowa NCT	DIN 1835 B
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/	F1682	F1678	F1675	F1682	F1678

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Frez kątowy









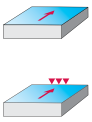

Oznaczenie		MP271 F0	MP270 F0	MP260 F0	MP170 F0
Zakres średnic	50–80	16–25	4–25	16–20	16–25
Liczba zębów	6–8	3	2–3	2–3	3–4
Promień naroża		0,4	0,1–3	0,2	0,2
Zakres średnic	—	—	—	—	—
Liczba zębów					
Promień naroża					
Norma					
Pokrycie / gatunek	WKM	WDN20	WDN20	WDN20	WDN20
Chwyt	Otwór cylindryczny Zabierak poprzeczny DIN 138	DIN 6535 HA	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					
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	F1675	MP271	MP270	MP260	MP170

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frez kątowy









Oznaczenie	MP160 F0	MP060 F0
Zakres średnic	20–40	40,6–125,6
Liczba zębów	4	10–22
Promień naroża	0,2	—
Zakres średnic	—	—
Liczba zębów		
Promień naroża		
Norma		
Pokrycie / gatunek	WDN20	WDN20
Chwyt	ScrewFit	Otwór cylindryczny Zabierak poprzeczny DIN 138
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/	MP160	MP060

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D1

Narzędzia frezarskie z końcówkami PCD, ceramicznymi i węglikowymi



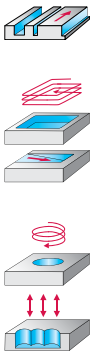


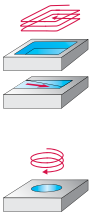
Oznaczenie	**MP470 F0**	
Zakres średnic	4–16	
Liczba zębów	2	
Promień naroża	2–8	
Zakres średnic	—	
Liczba zębów		
Promień naroża		
Norma		
Pokrycie / gatunek	WDN20	
Chwyt	DIN 6535 HA	
P Stal		
M Stal nierdzewna		
K Żeliwo		
N Metale nieżelazne	●●	
S Materiały trudnoskrawalne		
H Materiały twarde		
O Inne	●	
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	MP470	

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Narzędzia frezarskie z końcówkami PCD, ceramicznymi i węglikowymi









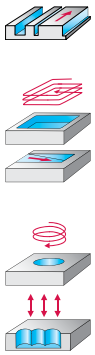
Oznaczenie	MC275	MC075	
Zakres średnic	8–12	8–12	
Liczba zębów	4–6	4	
Promień naroża	1	1–1,5	
Zakres średnic	—	—	
Liczba zębów			
Promień naroża			
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	
Pokrycie / gatunek	WIS10	WIS10	
Chwyt	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	
P Stal			
M Stal nierdzewna			
K Żeliwo			
N Metale nieżelazne			
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	
H Materiały twarde			
O Inne			
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075	

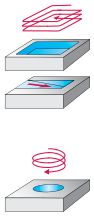
D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Narzędzia frezarskie z końcówkami PCD, ceramicznymi i węglikowymi









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	

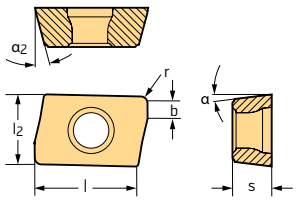
D1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie



Rombowe pozytywowe
ACGT / ACMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9					☹	😐	☹									😐	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9														😐	😐		
	ACMT060202R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1		😐			☹		☹				😐						☹
	ACMT060204R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	😐	😐	😐	😟	☹	😐	☹	😐	😐	😐	😐	😐	😟			😐	☹
	ACMT060208R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8		😐	😐	😟	☹		☹				😐	😐	😟				☹
	ACMT060212R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6		😐			☹		☹				😐						☹
	ACMT060216R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1		😐			☹		☹				😐						☹
	ACMT060204R-K55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9		😐			☹	😐	☹				😐					😐	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WSM35G: ACGT060204R-G65 WSM35G

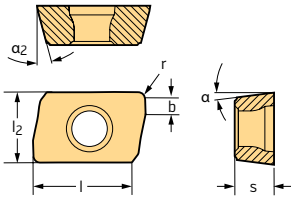
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = 😐 😐 ☹ / ★

Rombowe pozytywowe
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	l_2 mm	s mm	l mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT090304R-G55	G	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2		☻	☻		☹	☻		☹				☻	☻				☻		☹
	BCGT120408R-G55	G	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3		☻	☻		☹	☻		☹				☻	☻				☻		☹
	BCGT160508R-G55	G	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		☻	☻	☺	☹	☻		☹	☻			☻	☻	☺			☻		☹
	BCGT090304L-K85	G	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2															☺				
	BCGT090304R-K85	G	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2															☻	☻			
	BCHT120404L-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,7															☺				
	BCHT120404R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,7															☻	☻			
	BCHT120408L-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3															☺				
	BCHT120408R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3															☻	☻			
	BCHT120412L-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2															☺				
	BCHT120412R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2															☻	☻			
	BCHT120416L-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1															☺				
	BCHT120416R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1															☻	☻			
	BCHT120420L-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2															☺				
	BCHT120420R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2															☻	☻			
	BCHT120425R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1															☻	☻			
	BCHT120430L-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7															☺				
	BCHT120430R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7															☻	☻			
	BCHT120440L-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4															☺				
	BCHT120440R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4															☻	☻			
	BCHT160508L-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2															☺				
	BCHT160508R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2															☻	☻			
	BCHT160512R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7															☻	☻			
	BCHT160516R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,7															☻	☻			
	BCHT160520R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5															☻	☻			
	BCHT160525R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4															☻	☻			
	BCHT160530R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2															☻	☻			
	BCHT160540R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1															☻	☻			
	BCMT090304R-F55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☻	☻	☻	☺	☹		☹	☹	☻	☻	☻	☻	☻	☺				☹	☹
	BCMT120408R-F55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☻	☻	☻	☺	☹			☹	☻	☻	☻	☻	☻	☺					☹
	BCMT160508R-F55	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☻	☻	☻	☺	☹		☹	☹	☻	☻	☻	☻	☻	☺				☹	☹
	BCMT090302R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,2	7°	15°	1,4		☻	☻	☺	☹			☹				☻	☻	☺					☹
	BCMT090304L-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2		☺			☹			☹				☺							☹
	BCMT090304R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☻	☻	☻		☹	☻	☹	☹	☻	☻	☻	☻	☻				☻	☹	☹
	BCMT090308L-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,8	7°	15°	0,8		☺			☹			☹				☺							☹
	BCMT090308R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,8	7°	15°	0,8		☻	☻	☺	☹		☹	☹				☻	☻	☺				☹	☹
	BCMT090312R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	1,2	7°	15°	0,4		☻	☻		☹			☹				☻	☻						☹
	BCMT090316R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	1,6	7°	15°	0,4		☻	☻		☹		☹	☹				☻	☻					☹	☹
	BCMT090320R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	2	7°	15°	0,4		☻	☻		☹		☹	☹				☻	☻					☹	☹
	BCMT120404L-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,3		☺			☹			☹				☺							☹
	BCMT120404R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,3		☻	☻	☺	☹			☹				☻	☻	☺					☹
	BCMT120408L-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3		☺			☹			☹				☺							☹
	BCMT120408R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☻	☻	☻	☺	☹	☻	☹	☹		☻	☻	☻	☻	☺			☻	☹	☹

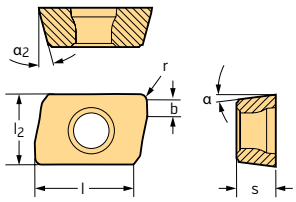
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

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

☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Rombowe pozytywowe
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	l_2 mm	s mm	l mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC					M HC			K HC						N HC	N HW	S HC		
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCMT120412L-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2		☹			☹			☹				☹							☹
	BCMT120412R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2		😐	😐		😣			😣				😐	😐						😣
	BCMT120416L-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1		☹			☹			☹				☹							☹
	BCMT120416R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1		😐	😐		😣		😣	😣				😐	😐					😣	😣
	BCMT120420L-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2		☹			☹			☹				☹							☹
	BCMT120420R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2		😐	😐	☹	😣			😣				😐	😐	☹					😣
	BCMT120425R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1		😐	😐		😣			😣				😐	😐						😣
	BCMT120430L-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7		☹			☹			☹				☹							☹
	BCMT120430R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7		😐	😐		😣		😣	😣				😐	😐					😣	😣
	BCMT120432R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	3,2	7°	15°	0,5		😐	😐		😣			😣				😐	😐						😣
	BCMT120440L-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4		☹			☹			☹				☹							☹
	BCMT120440R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4		😐	😐		😣			😣				😐	😐						😣
	BCMT160508L-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		☹			☹			☹				☹							☹
	BCMT160508R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	😀	😐	😐	☹	😣	😐		😣	😀	😐	😐	😐	😐	☹			😐		😣
	BCMT160512L-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7		☹			☹			☹				☹							☹
	BCMT160512R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7		😐	😐	☹	😣		😣	😣				😐	😐	☹				😣	😣
	BCMT160516L-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5		☹			☹			☹				☹							☹
	BCMT160516R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5		😐	😐		😣		😣	😣				😐	😐					😣	😣
	BCMT160520L-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5		☹			☹			☹				☹							☹
	BCMT160520R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5		😐	😐		😣		😣	😣				😐	😐					😣	😣
	BCMT160525R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4		😐	😐		😣			😣				😐	😐						😣
	BCMT160530L-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2		☹			☹			☹				☹							☹
	BCMT160530R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2		😐	😐	☹	😣			😣				😐	😐	☹					😣
	BCMT160532R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	3,2	7°	15°	1,1		😐	😐		😣			😣				😐	😐						😣
	BCMT160540L-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1		☹			☹			☹				☹							☹
	BCMT160540R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1		😐	😐		😣		😣	😣				😐	😐					😣	😣
	BCMT160550L-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	5	7°	15°	0,7		☹			☹			☹				☹							☹
	BCMT160550R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	5	7°	15°	0,7		😐	😐		😣			😣				😐	😐						😣
	BCMT160560L-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	6	7°	15°	0,1		☹			☹			☹				☹							☹
	BCMT160560R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	6	7°	15°	0,1		😐	😐	☹	😣		😣	😣				😐	😐	☹				😣	😣
	BCMT090304R-K55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2		😀	😀		😐	😀		😐				😐	😐				😀		😐
	BCMT120408R-K55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3		😀	😀		😐	😀		😐				😐	😐				😀		😐
	BCMT160508R-K55	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		😀	😀		😐	😀		😐				😐	😐				😀		😐
	BCGT160508R-G51	G	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		😐	😐	☹	😣			😣				😐	😐	☹					😣
	BCMT160508R-G55W	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2					😣		😣	😣										😣	😣
	BCMT160516R-G55W	M	2	9,9	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5					😣		😣	😣										😣	😣
	BCMT160530R-G55W	M	2	9,9	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2					😣		😣	😣										😣	😣
	BCMT160540R-G55W	M	2	9,9	5,75	17,3	4	7°	15°	1,5					☹		☹	☹										☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

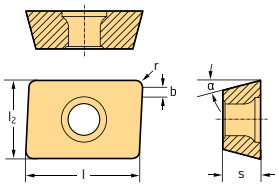
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = 😀 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Nowość w ofercie = 😀 😐 ☹ / ★

Rombowe pozytywowe
LDMW / LDMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMW08T204R-A57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☻	☹							☻	☹				
	LDMW14T308R-A57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2		☹								☹				
	LDMW170408R-A57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6		☹								☹				
	LDMT08T204R-D51	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☻	☻		☹		☹		☻	☹	☹			☹
	LDMT14T308R-D51	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☻	☻	☻	☹		☹		☻	☹	☹	☻		☹
	LDMT170408R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6		☻	☻	☻	☹		☹			☹	☹	☻		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	1,2	15°	1,6		☻			☹		☹			☹				☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☻	☻		☹		☹		☻	☹	☹			☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☻	☻	☹	☹	☻	☻	☹
	LDMT170408R-D57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☹	☹	☻		☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☻	☻		☹		☹		☻	☹	☹			☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹		☻	☹	☹	☻	☻	☹
	LDMT170408R-F57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹		☻	☹	☹	☻	☻	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: LDMW08T204R-A57 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: LDMW08T204R-A57 WKP35G

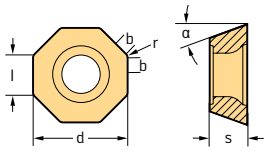
HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Ośmiokątne pozytywowe
ODHT / ODHW / ODMT / ODMW
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

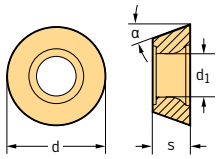
	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ODHT050408-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°																				
	ODHT060512-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°																				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																			
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																			
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																			
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																			
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,6																			
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																			
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																			
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																			
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																			
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																			
	ODMT050408-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°																				
	ODMT060512-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°																				
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																			
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																			
	ODMW050408T-A27	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°																				
	ODMW060508T-A27	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°																				
	ODMW050408-A57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°																				
	ODMW060508-A57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°																				

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: ODHT050408-F57 WKP35G

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

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

Okrągłe pozytywowe
ROMX / ROHX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WMP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROMX0803M0-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4					☻						☻		
	ROMX10T3M0-D57	M	4	3,97	10	11°	4,4	☻	☻	☹	☹	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☻	☹	☹
	ROMX1204M0-D57	M	4	4,76	12	11°	4,4	☻	☻	☹	☹	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☻	☹	☹
	ROMX1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5	☻	☻		☹	☻			☹	☹	☹	☻		☹
	ROMX2006M0-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5					☻						☻		
	ROMX10T3M0-D67	M	8	3,97	10	11°	3,9				☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻
	ROMX1204M0-D67	M	4	4,76	12	11°	4,4			☻	☻		☻	☻	☻				☻	☻
	ROMX10T3M0-F67	M	4	3,97	10	11°	4,4			☹	☹		☹	☹	☹				☹	☹
	ROMX1204M0-F67	M	4	4,76	12	11°	4,4			☹	☹		☹	☹	☹				☹	☹
	ROMX250700-G77	M	8	7,94	25	15°	8,6				☻				☻					☻
	ROHX1204M0T-A27	H	4	4,76	12	11°	4,4	☹	☹							☹	☹			
	ROHX1605M0T-A27	H	6	5,56	16	15°	5,5	☹	☹							☹	☹			
	ROHX0803M0-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4					☻						☻		
	ROHX10T3M0-D57	H	4	3,97	10	11°	4,4		☻		☹	☻			☹		☹	☻		☹
	ROHX1204M0-D57	H	4	4,76	12	11°	4,4	☻	☻		☹	☻			☹	☹	☹	☻		☹
	ROHX1605M0-D57	H	6	5,56	16	15°	5,5		☻		☹				☹		☹			☹
	ROHX2006M0-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5				☹				☹					☹
	ROHX0803M0-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4					☻						☻		
	ROHX10T3M0-D67	H	4	3,97	10	11°	4,4				☻	☻			☻			☻		☻
	ROHX1204M0-D67	H	4	4,76	12	11°	4,4	☻			☻	☻			☻	☻		☻		☻
	ROHX1605M0-D67	H	6	5,56	16	15°	5,5				☻				☻					☻
	ROHX10T3M0-F67	H	4	3,97	10	11°	4,4				☹	☻			☹			☻		☹
	ROHX1204M0-F67	H	4	4,76	12	11°	4,4	☻			☹	☻			☹	☹		☻		☹

Przykład zamówienia dla gatunku WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

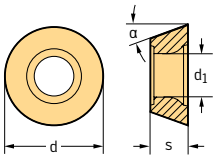
HC = węglik pokrywany

D2

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

☻ ☻ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Okrągłe pozytywowe
ROMX / ROHX / ROGX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	3,97	10	11°	3,9		☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺							
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	4,76	12	11°	4,4		☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺							
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	5,56	16	15°	5,5		☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺							
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	6,35	20	15°	6,5		☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺							
	ROMX0803M04-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4		☺		☺	😐	☹	☺		☹		☺	☺		☹	😐			☺		☹	
	ROMX10T3M08-D57	M	8	3,97	10	11°	3,9		☺	☺	☺	😐	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	😐			☺		☹	
	ROMX1204M08-D57	M	8	4,76	12	11°	4,4		☺	☺	☺	😐	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	😐			☺		☹	
	ROMX1605M08-D57	M	8	5,56	16	15°	5,5		☺	☺	☺	😐	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	😐			☺		☹	
	ROMX2006M08-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5		☺	☺	☺	😐	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	😐			☺		☹	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	3,97	10	11°	3,9						☹	☺	☹	☹									☺	☹	☹	
	ROMX1204M08-F67	M	8	4,76	12	11°	4,4						☹	☺	☹	☹									☺	☹	☹	
	ROMX1605M08-F67	M	8	5,56	16	15°	5,5						😐	☺	☹	😐									☺	☹	😐	
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	6,35	20	15°	6,5				☹	😐									☹	☹						
	ROHX0803M04-A57	H	4	3,18	8	11°	3,4	☺	☺	☹	☹						☺	☺	☺	☹	☹							☺
	ROHX10T3M08-A57	H	8	3,97	10	11°	3,9	☺	☺	☹	☹						☺	☺	☺	☹	☹							☺
	ROHX1204M08-A57	H	8	4,76	12	11°	4,4	☺	☺	☹	☹						☺	☺	☺	☹	☹							☺
	ROHX1605M08-A57	H	8	5,56	16	15°	5,5	☺	☺	☹	☹						☺	☺	☺	☹	☹							☺
	ROHX2006M08-A57	H	8	6,35	20	15°	6,5	☺	☺	☹	☹						☺	☺	☺	☹	☹							☺
	ROHX0803M04-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4				😐	😐	☹	☺		☹					☹	☹			☺		☹	
	ROHX2006M08-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5				😐	😐									☹	☹						
	ROHX0803M04-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4						😐			☺											☹	
	ROGX0803M04-G88	G	4	3,18	8	11°	3,4																☺	😐				
	ROGX10T3M08-G88	G	8	3,97	10	11°	3,9																☺	😐				
	ROGX1204M08-G88	G	8	4,76	12	11°	4,4																☺	😐				
	ROGX1605M08-G88	G	8	5,56	16	15°	5,5																☺	😐				
	ROGX2006M08-G88	G	8	6,35	20	15°	6,5																☺	😐				

Przykład zamówienia dla gatunku WKK25G: ROMX10T3M0T8-A27 WKK25G

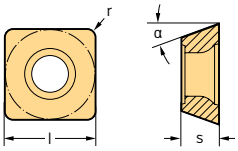
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Kwadratowe pozytywowe
SCMT / SCGT / SCHT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC 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°	●	●	●	●		●	●	●	●				●
	SCHT110502-K85	H	4	5,16	11,1	0,2	11°										☺	●		

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SCMT110502-G55 WKP35G

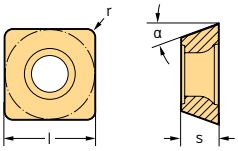
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ● → niekorzystnych = ✖ warunków obróbki

☺ ● ✖ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki do obróbki wykańczającej
SDHT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	P HC					M HC			K HC						N HC		S HC		
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	2,78	6,35	0,4																😊	😐			
	SDHT09T304-G88	H	4	3,97	9,52	0,4																😊	😐			
	SDHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8																😊	😐			
	SDHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8																😊	😐			
	SDMW06T204-A57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	😐	😣	😣								😐	😣	😣						
	SDMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	😐	😣	😣	😡							😐	😣	😣	😡					
	SDMW09T320-A57	M	4	3,97	9,52	2	15°		😣			😣			😣		😐		😣							😣
	SDMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	😐	😣	😣	😡							😐	😣	😣	😡					
	SDMW120425-A57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°		😣			😣			😣		😐		😣							😣
	SDMT06T204-D51	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	😊	😐	😐	😡	😣			😣			😐	😣	😣	😡					😣
	SDMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	😊	😐	😐	😡	😣			😣			😐	😣	😣	😡					😣
	SDMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	😊	😐	😐	😡	😣			😣			😐	😣	😣	😡					😣
	SDMT06T204-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	😊	😐	😐	😡	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😣	😡			😐		😣
	SDMT09T308-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	😊	😐	😐	😡	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😣	😡			😐		😣
	SDMT120408-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	😊	😐	😐	😡	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😣	😡			😐		😣
	SDMT06T204-F57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	😊	😐	😐	😡	😣	😐	😣	😣	😊		😐	😣	😣	😡			😐	😣	😣
	SDMT06T208-F57	M	4	2,78	6,35	0,8	15°		😐	😐	😡	😣			😣				😣	😣	😡					😣
	SDMT06T212-F57	M	4	2,78	6,35	1,2	15°		😐	😐	😡	😣	😐	😣	😣				😣	😣	😡			😐	😣	😣
	SDMT09T304-F57	M	4	3,97	9,52	0,4	15°		😐	😐		😣			😣				😣	😣						😣
	SDMT09T308-F57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	😊	😐	😐	😡	😣	😐	😣	😣	😊		😐	😣	😣	😡			😐	😣	😣
	SDMT09T312-F57	M	4	3,97	9,52	1,2	15°		😐	😐		😣			😣				😣	😣						😣
	SDMT09T316-F57	M	4	3,97	9,52	1,6	15°		😐	😐		😣			😣				😣	😣						😣
	SDMT09T320-F57	M	4	3,97	9,52	2	15°		😐	😐	😡	😣	😐	😣	😣				😣	😣	😡			😐	😣	😣
	SDMT120408-F57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	😊	😐	😐	😡	😣	😐	😣	😣	😊		😐	😣	😣	😡			😐	😣	😣
	SDMT120412-F57	M	4	4,76	12,7	1,2	15°		😐	😐	😡	😣			😣				😣	😣	😡					😣
	SDMT120416-F57	M	4	4,76	12,7	1,6	15°		😐	😐		😣			😣				😣	😣						😣
	SDMT120420-F57	M	4	4,76	12,7	2	15°		😐	😐		😣			😣				😣	😣						😣
	SDMT120425-F57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°		😐	😐	😡	😣	😐	😣	😣				😣	😣	😡			😐	😣	😣

Przykład zamówienia dla gatunku WK10: SDHT06T204-G88 WK10

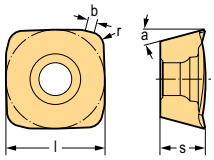
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = 😣 warunków obróbki

Nowość w ofercie = 😊 😐 😣 / ★

Kwadratowe pozytywowe
SDMX
Tiger·tec® Gold



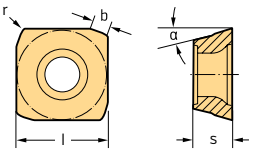
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC				M HC			K HC			S HC		
									WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☺			☹	☺		☹	☹			☺		☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☺	☺	☹★	☹	☺		☹	☹	☹	☹★	☺		☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☺			☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☺			☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SDMX0904ZDR-E27 WKP35G

HC = węglik pokrywany

Kwadratowe pozytywowe
SDMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC				M HC	K HC			S HC			
									WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☺	☺	☹★	☹	☹	☹	☹	☹★	☹	☹	☹	☹★	☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☺	☺	☹★	☹	☹	☹	☹	☹★	☹	☹	☹	☹★	☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,8	☺	☺	☹★	☹	☹	☹	☹	☹★	☹	☹	☹	☹★	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G

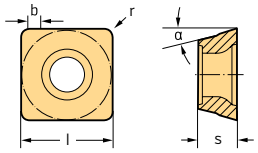
HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Kwadratowe pozytywowe
SDGT
Tiger·tec® Gold



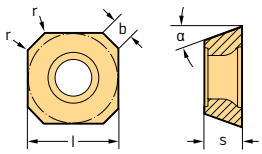
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC					M HC		K HC				S HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☺	😐	😐		☹	😐	☹	😐	😐	😐		😐	☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	😟	☹	😐	☹	😐	😐	😐	😟	😐	☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	😟	☹	😐	☹	😐	😐	😐	😟	😐	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SDGT06T2PDR-D57 WKP35G

HC = węglik pokrywany

Kwadratowe pozytywowe
SDMW / SDMT / SDGX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC					M HC			K HC					N HC	HW	S HC		
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2		☹	☹	☹					☺			☹	☹	☹					
	SDMW1204AZN-A57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺	😐	😐	😟	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDMT1204AZN-D57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☺	😐	😐	😟	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	😐	😐	😟	☹		☹	☹			😐	☹	☹	☹				☹	☹
	SDMT1204AZN-F57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	😐	😐	😟	☹		☹	☹			😐	☹	☹	☹				☹	☹
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3		1,4	☺	😐	😐	😟	☹	😐		☹	☺		😐	☹	☹	☹			😐		☹
	SDGT1204AZN-F57	G	4	4,76	12,7	0,3		1,8	☺	😐	😐		☹	😐		☹	☺		😐	☹	☹				😐		☹
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	3,97	9,52	0,3		1,2					😐			😐											😐
	SDGT1204AZN-G77	G	4	4,76	12,7	0,3		1,4					😐			😐											😐
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	3,97	9,52	0,3		1,2															☺	😐			
	SDHT1204AZN-G88	H	4	4,76	12,7	0,3		1,4															☺	😐			

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

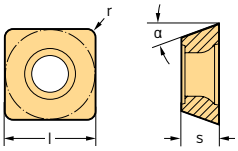
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

D 2

Kwadratowe pozytywowe
SPGT / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	P					M		K						N		S	
										HC			HC		HC				HW	HC	HW	HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WKM	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	SPGT120606-F57	G	4	6,35	12,7	0,6	11°					☹	😐	☹									😐	☹
	SPHT060304-G88	H	4	3,18	6,35	0,4	11°														😊	😐		
	SPHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	11°														😊	😐		
	SPHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	11°														😊	😐		
	SPMW060304T-A27	M	4	3,18	6,35	0,4	11°			☹	☹							☹	☹					
	SPMW09T308T-A27	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😐		☹	☹					😐		☹	☹					
	SPMW120408T-A27	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😐		☹	☹					😐		☹	☹					
	SPMW120606T-A27	M	4	6,35	12,7	0,6	11°			☹	☹							☹	☹					
	SPMW060304-A57	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	😐							😊	😐								
	SPMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😐		☹	☹				😊	😐		☹	☹					
	SPMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😐		☹	☹				😊	😐		☹	☹					
	SPMT060304-D51	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	😊		😐	😐	☹	😐	☹		😐		☹	☹				😐	☹
	SPMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😊		😐	😐	☹	😐	☹		😐		☹	☹				😐	☹
	SPMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😊		😐	😐	☹	😐	☹		😐		☹	☹				😐	☹
	SPMT120606-D51	M	4	6,35	12,7	0,6	11°			😐	😐	☹		☹				☹	☹					☹
	SPMT120606-D57	M	4	6,35	12,7	0,6	11°	😊		😐	😐	☹		☹		😐		☹	☹					☹
	SPMT060304-F55	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	😊	😊	😐	😐	☹	😐	☹	😊	😐	😐	😐	😐				😐	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😊	😊	😐	😐	☹	😐	☹	😊	😐	😐	😐	😐				😐	☹
	SPMT120408-F55	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😊	😊	😐	😐	☹	😐	☹	😊	😐	😐	😐	😐				😐	☹
	SDEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	15°					☹		☹										☹
	SPEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	11°					☹	☹	☹									☹	☹
	SPEB120308-A67	E	4	3,18	12,7	0,8	11°					☹		☹										☹
	SPEB150408-A67	E	4	4,76	15,88	0,8	11°					☹		☹										☹
	SPEB090308-A88	E	4	3,18	9,52	0,8	11°													😐				
	SPMW070308-A67	M	4	3,18	7,94	0,8	11°	😐								😐								
	SPMW070308-A88	M	4	3,18	7,94	0,8	11°													😐				

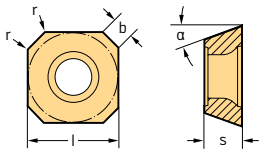
Przykład zamówienia dla gatunku WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

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

😊 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Kwadratowe pozytywowe
SPGT / SPKT / SPMW / SPMT
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPGT1204AEN-K88	G	4	4,76	12,7		11°	1,5											☻	☻		
	SPKT1204AZN	K	4	4,76	12,7		11°	1,4	☻	☹		☹	☻	☹	☻	☻	☹				☻	☹
	SPKT1504AZN	K	4	4,76	15,88		11°	1,7		☹							☹					
	SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4		☹	☹						☹	☹				
	SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	☻	☹	☹	☹			☻	☻	☹	☹				☹

Przykład zamówienia dla gatunku WK10: SPGT1204AEN-K88 WK10

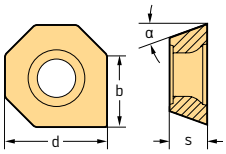
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☻ ☻ ☹ / ★

Płytki do obróbki wykańczającej
ODHX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	α	b mm	P HC					M HC		K HC						H HC
								WHH15X	WPM15G	WXM15	WKP35S	WPP35G	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WKP35S	WPP35G	WHH15X
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☻			☹	☹			☻	☻			☹	☹	☻
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	5,56	15,88	15°	9,4	☻			☹	☹			☻	☻			☹	☹	☻
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☻							☻	☻					☻
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6		☻	☻			☻	☻	☻		☻	☻			

* ZZN tylko do κ = 45°

HC = węglik pokrywany

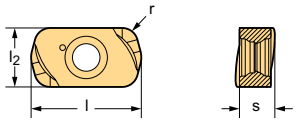
Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: ODHX0504ZZR-A57 WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: ODHX0504ZZR-A57 WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WPP35G: ODHX0504ZZR-A57 WPP35G

D2

WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☻ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☻ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Rombowe negatywowe
ENMX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	3,6	11	6	1,6	☹	☺	😐	😐	😟	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	3,6	11	6	1,6	☹	☺	😐	😐	😟	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☺
	ENMX08T316R-G67	M	4	3,6	11	6	1,6						☹	😐	☹	☹						😐	☹	☹	

Przykład zamówienia dla gatunku WHH15X: ENMX08T316R-D27 WHH15X
Przykład zamówienia dla gatunku WKK25G: ENMX08T316R-D27 WKK25G

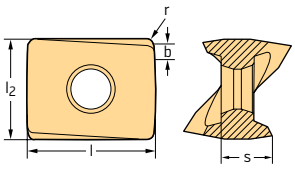
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Rombowe negatywowe
LNGX
Tiger·tec® Gold



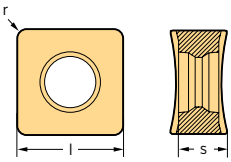
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2		☻	☻	☹		☻		☻		✖	✖	✖	☻	
	LNGX130712R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,2	1	☺	☻	☻	☹	✖		✖		☻	✖	✖	✖		✖
	LNGX130716R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,6	0,9	☺	☻	☻	☹	✖		✖		☻	✖	✖	✖		✖
	LNGX130720R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2	0,7	☺	☻	☻	☹	✖		✖		☻	✖	✖	✖		✖
	LNGX130725R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2,5	0,6	☺	☻							☻	✖				
	LNGX130730R-L55	G	4	7,74	13,7	11	3	0,7	☺	☻	☻	☹					☻	✖	✖	✖		

Przykład zamówienia dla gatunku WKK25G: LNGX130708R-L55 WKK25G

HC = węglik pokrywany

Kwadratowe negatywowe
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	5,6	12,7	1,2	☺	☻	☻	☹	✖	☻	✖			☻	✖	✖	✖	☻	✖
	SNMX120512-D27	M	8	5,55	12,7	1,2	☺	☻	☻	☹					☻	☻	✖	✖	✖		
	SNMX120520-D27	M	8	5,55	12,7	2	☺	☻	☻	☹					☻	☻	✖	✖	✖		
	SNMX090408-F27	M	8	4,87	9,52	0,8	☺		☻							☻		✖			
	SNMX120512-F27	M	8	5,65	12,7	1,2	☺	☻	☻	☹						☻	✖	✖	✖		
	SNMX160620-F27	M	8	6,38	16	2			☻	☹								✖	✖		
	SNMX090408-F57	M	8	4,85	9,52	0,8	☺	☻	☻		✖	☻	✖			☻	☻	✖	✖	☻	✖
	SNMX120512-F57	M	8	5,5	12,7	1,2	☺	☻	☻	☹	✖	☻	✖			☻	☻	✖	✖	☻	✖
	SNMX120520-F57	M	8	5,5	12,7	2	☺	☻	☻	☹	✖	☻	✖			☻	☻	✖	✖	☻	✖
	SNMX160620-F57	M	8	6,38	16	2	☺		☻	☹	✖		✖			☻		✖	✖		✖
	SNMX160640-F57	M	8	6,38	16	4					✖		✖								✖
	SNMX090408-F67	M	8	4,87	9,52	0,8					✖	☻	✖							☻	✖
	SNMX120512-F67	M	8	5,63	12,7	1,2	☺	☻	☻	☹	✖	☻	✖	☺		☻	✖	✖	✖	☻	✖

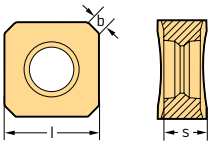
Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SNGX120512-F57 WKP35G

HC = węglik pokrywany

WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☻ → niekorzystnych = ✖ warunków obróbki

☺ ☻ ✖ / ★ = Nowość w ofercie

Kwadratowe negatywowe
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SNGX1205ANN-F27	G	8	5,59	12,7	1,5	☺	😐	😐	😟						😐	☹	☹	☹				
	SNGX0904ANN-F57	G	8	4,69	9,52	1,2	☺	😐				😐			😐	😐	☹					😐	
	SNGX1205ANN-F57	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐	😟	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐	☹
	SNGX1606ANN-F57	G	8	6,3	16	1,8			😐	😟	☹		☹					☹	☹				☹
	SNGX0904ANN-F67	G	8	4,72	9,52	1,2						😐										😐	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐	😟	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	☹			😐	☹
	SNHX0904ANN-K88	H	8	4,68	9,52	1,5														☺			
	SNHX1205ANN-K88	H	8	5,54	12,7	1,5														☺	😐		
	SNMX0904ANN-F27	M	8	4,72	9,52	1,2		😐									☹						
	SNMX1205ANN-F27	M	8	5,59	12,7	1,5	☺	😐	😐	😟						😐	☹	☹	☹				
	SNMX0904ANN-F57	M	8	4,69	9,52	1,2		😐	😐		☹	😐	☹		😐		☹	☹				😐	☹
	SNMX1205ANN-F57	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐	😟					😐	😐	☹	☹	☹				
	SNMX0904ANN-F67	M	8	4,72	9,52	1,2					☹	😐	☹									😐	☹
	SNMX1205ANN-F67	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐	😟				☺		😐	☹	☹	☹				

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

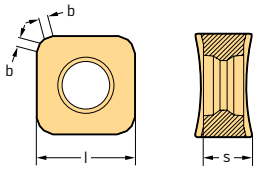
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Kwadratowe negatywowe
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	b mm	P HC					M HC		K HC						S HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	SNGX1205ENN-F27	G	8	5,65	12,7	1,2	☺	😐	😐	😟						😐	☹	☹	☹		
	SNGX1205ENN-F57	G	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐	😐	😟	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SNGX1205ENN-F67	G	8	5,64	12,7	1,2	☺		😐	😟	☹	😐	☹	☺		😐		☹	☹	😐	☹
	SNMX1205ENN-F57	M	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐								😐	☹				

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SNGX1205ENN-F27 WKP35G

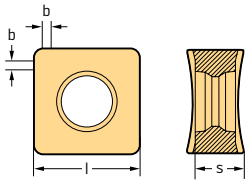
HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Kwadratowe negatywowe
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹						😐	😟	😟	☹				
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	4,9	9,52	1	☺	😐							😐	😐	😟						
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😟	😐	😟		😐	😐	😟	😟	☹			😐	😟
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	4,93	9,52	1	☺	😐				😐		☺		😐	😟					😐	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	5,8	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😟	😐	😟	☺		😐	😟	😟	☹			😐	😟
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	5,01	9,52	1														😐	😐		
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	5,89	12,7	1,2														😐	😐		
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	4,93	9,52	1		😐									😟						
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	4,91	9,52	1	☺	😐	😐		😟	😐	😟		😐	😐	😟	😟				😐	😟
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐							😐	😐	😟						
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	4,93	9,52	1						😐		☺								😐	

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

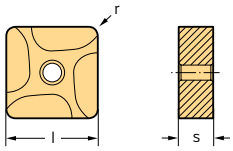
HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Kwadratowe negatywowe
SNEX
Tiger·tec® Gold



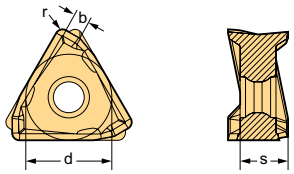
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	r mm	P HC WKP35S	P HC WPP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G
	SNEX15T612R-B67	E	8	7,1	15,88	1,2	☹	☹	☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35S: SNEX15T612R-B67 WKP35S
Przykład zamówienia dla gatunku WPP35G: SNEX15T612R-B67 WPP35G

HC = węglik pokrywany

Trójkątne negatywowe
TNMU
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹
	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		😐		😐	☹	☹		☹		☹	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: TNMU11T304R-G57 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: TNMU11T304R-G57 WKP35G

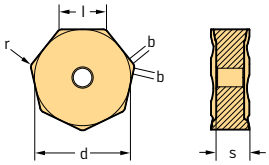
HC = węglik pokrywany

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Siedmiokątne negatywowe
XNHF
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G
	XNHF0705ANN-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺					😐	😐			
	XNHF0906ANN-D27	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☺			😐		😐	😐			☹
	XNHF0705ANN-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺	😐				😐	😐	☹		
	XNHF0906ANN-D57	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☺	😐	😐			😐	😐	☹	☹	
	XNHF0705ANN-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1					😐					

Przykład zamówienia dla gatunku WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

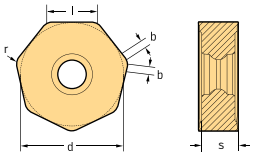
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Siedmiokątne negatywowe
XNMU
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC					M HC			K HC					S HC		
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	XNMU0705ANN-F27	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐	😟					😐	😐	😐	😐	😟			
	XNMU0906ANN-F27	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4		😐	😐	😟					😐		😐	😐	😟			
	XNMU0705ANN-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐	😟	😕	😐		😕		😐	😐	😐	😟	😐		😕
	XNMU0906ANN-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	😐			😕	😐		😕		😐	😐			😐		😕
	XNMU0705ANN-F67	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐				😐	😕			😐	😐			😐	😕	
	XNMU0906ANN-F67	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4		😐					😕				😐				😕	

Przykład zamówienia dla gatunku WKK25G: XNMU0705ANN-F27 WKK25G

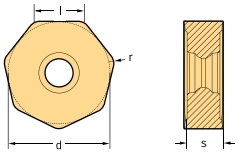
HC = węglik pokrywany

D2

WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = 😕 warunków obróbki

☺ 😐 😕 / ★ = Nowość w ofercie

Siedmiokątne negatywowe
XNMU
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	XNMU070508-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	XNMU090612-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	1,2	☺	😐			☹		☹	😐	☹				☹

Przykład zamówienia dla gatunku WKP25S: XNMU070508-F57 WKP25S
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: XNMU070508-F57 WKP35G

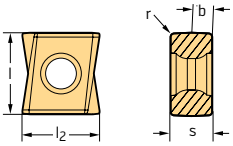
HC = węglik pokrywany

D2

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

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

Rombowe styczne
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



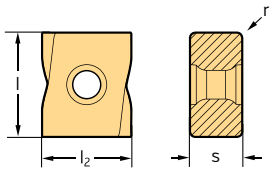
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC					M HC			K HC						N HC	HW	S HC		
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU090408R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,8	1,1	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU090412R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,2	0,8		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU090416R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,6			😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU090420R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	2			😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,2	1,9		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,6	1,5		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	6,8	13	12	2	1,2		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	6,8	13	12	2,5	0,7		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	6,8	13	12	3	2,3		😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	6,8	13	12	3,2			😐	😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU160708R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	0,8	2,3	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU160712R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,2	1,9					☹			☹											☹
	LNHU160716R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,6	1,6					☹			☹											☹
	LNMU090404R-L55T	M	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☺	😐	😐	😐	☹		☹	☹		😐	😐	☹	☹	☹				☹	☹
	LNMU130608R-L55T	M	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	😐	😐	😐	☹		☹	☹		😐	😐	☹	☹	☹				☹	☹
	LNHU090404R-L65T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5					☹			☹											☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2					☹			☹											☹
	LNHU090404R-L85T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5															☺	😐			
	LNHU130608R-L85T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2															☺	😐			

Przykład zamówienia dla gatunku WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15
Przykład zamówienia dla gatunku WKK25G: LNHU090404R-L55T WKK25G

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

Rombowe styczne
LNMX
Tiger·tec® Gold



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC					M HC	K HC					S HC
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	10	20	17,05	1,2		😐	😐					😐	😐		

Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

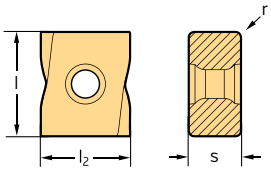
HC = węglik pokrywany

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

D2

Rombowe styczne
LNMX
Tiger·tec® Gold



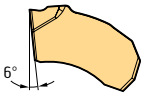
Płytki skrawające

Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
 LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2	☺	😐	😐	☹	☠	☠	😐	☠	☠	☹	☠

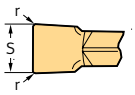
Przykład zamówienia dla gatunku WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

HC = węglik pokrywany

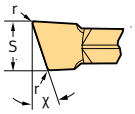
Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające
SX
Tiger·tec® Gold



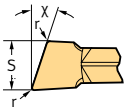
SX...N



SX...R



SX...L



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
 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-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-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1			😐			😐				😐	

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
Przykład zamówienia dla gatunku WKP23G: SX-10E1000N08-CE4 WKP23G

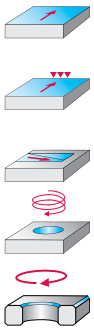
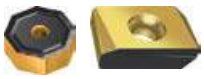
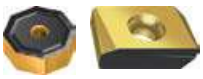
HC = węglik pokrywany

D2

WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☠ warunków obróbki

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☠ / ★

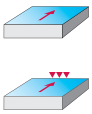
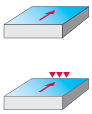
Frez do płaszczyzn

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

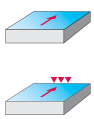
D2

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	*2,411–12,535*	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								
www.walter-tools.com/woc/	M5009		M4003		M3024		F4045	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

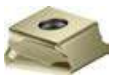
Frez do płaszczyzn

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				
www.walter-tools.com/woc/	F2010	F2010	F2010	F2010

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

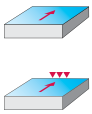
D2

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	*2,000–6,000*
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								
	LNMX2010…		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								
www.walter-tools.com/woc/	M3016		F2260		M5011		M5012	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

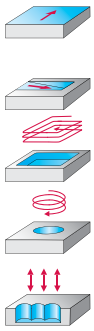
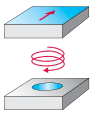
Frez do płaszczyzn

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...		P2903..	
Liczba krawędzi skrawających	1		3	
Maks. głębokość skrawania	3		9	
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	F2250		F2010	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

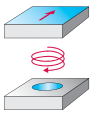
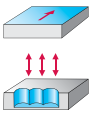
D2

Frezy wysokoposuwowe

Obróbka								
Kąt przystawienia κ	**15°**		**15°**		**15°**		**15°**	
								
Oznaczenie	**M5008 Xtra·tec® XT**		**M4002**		**F2330**		**F2010**	
Zakres średnic	16–66	*0,625–3,000*	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								
www.walter-tools.com/woc/	M5008		M4002		F2330		F2010	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

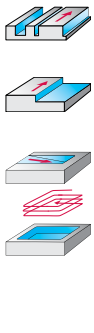
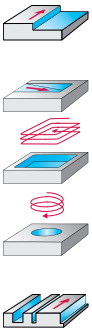
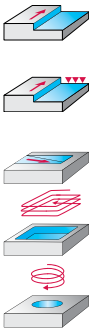
Frezy wysokoposuwowe

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				
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F4030	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

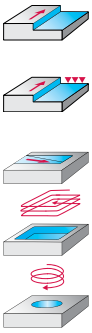
Frezy do naroży

Obróbka				
Kąt przystawienia κ	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Oznaczenie	**M5250 Xtra·tec® XT**	**M5137 Xtra·tec® XT**	**M5130 Xtra·tec® XT**	**M2331**

Zakres średnic	50–80	*2,000–3,000*	25–160	*1,000–6,000*	10–160	*0,500–6,000*	40–50	*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								
	BC..1605..SC..1105..		TNMU...		AC... / BC...		ZDGT..A...	
Liczba krawędzi skrawających	2 / 4		6		2		2	
Maks. głębokość skrawania	43 - 99		5 - 8		5 - 15		15 - 20	
Strona w katalogu	412							
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	M5250		M5137		M5130		M2331	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

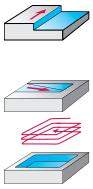
Frezy do naroży

Obróbka								
Kąt przystawienia κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Oznaczenie	**M2136**		**M2131**		**F5241 Walter BLAXX**		**F5141 Walter BLAXX**	
Zakres średnic	50–160	—	25–80	*1,000–3,000*	50–160	—	40–160	*1,500–6,000*
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								
	SNEF1204…SNEX1204…		ZDGT…		LN.U1607…		LN.U1306…LNHX1306…	
Liczba krawędzi skrawających	8 / 4		2		4		4 / 4	
Maks. głębokość skrawania	6,5		15 - 20		15		12	
Strona w katalogu								
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	M2136		M2131		F5241		F5141	

WALTER SELECT

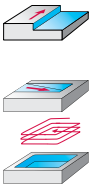
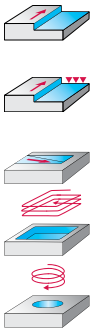
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do naroży

Obróbka			
Kąt przystawienia κ	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Oznaczenie	**F5041 Walter BLAXX**		**F5138 Walter BLAXX**		**F5038 Walter BLAXX**		**F4338 Xtra·tec®**	
Zakres średnic	25–63	*1,000–2,000*	40–80	*1,500–2,500*	25–40	—	63–80	—
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…LNHX0904…		LN.U1306…		LN.U0904…		AD..1807…	
Liczba krawędzi skrawających	4 / 4		4		4		2	
Maks. głębokość skrawania	8		34 - 56		32 - 40		47 - 78	
Strona w katalogu								
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	F5041		F5138		F5038		F4338	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do naroży

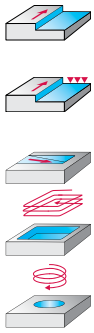
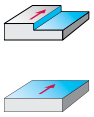
Obróbka								
Kąt przystawienia κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Oznaczenie	**F4238 Xtra·tec®**		**F4138 Xtra·tec®**		**F4038 Xtra·tec®**		**F4042 Xtra·tec®**	
Zakres średnic	40–80	*1,500–3,000*	32–63	*1,250–2,000*	20–32	*0,750–1,000*	63–160	—
Typ oprawki								
DIN 1835 B		✔	✔	✔	✔	✔		
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..1606…		AD..1204…		AD..0803…		AD..1807…	
Liczba krawędzi skrawających	2		2		2		2	
Maks. głębokość skrawania	29 - 99		33 - 54		22 - 37		16,7	
Strona w katalogu								
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	F4238		F4138		F4038		F4042	

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

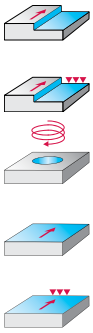
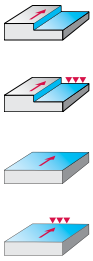
Frezy do naroży

Obróbka				
Kąt przystawienia κ	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Oznaczenie	**F4042R Xtra·tec®**	**F4041 Xtra·tec®**	**F2338F**	**F2010**
Zakres średnic	16–63 / *0,625–2,000*	40–125 / *1,500–4,000*	63–85 / —	80–315 / *3,000–12,000*
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..10T3...ADGX10T3...	LN.X1307...	SP..1206...	TNMU1605..
Liczba krawędzi skrawających	2 / 2	4	4	6
Maks. głębokość skrawania	10	13	48 - 70	8
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	F4042R	F4041	F2338F	F2010

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

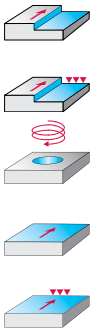
D2

Frezy do naroży

Obróbka				
Kąt przystawienia κ	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Oznaczenie	**F2010**	**F2010**	**F2010**	**F2010**
Zakres średnic	80–315 / *3,000–12,000*	80–315 / *3,000–12,000*	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				
	BC..1605...	BC..1204...	LN.U1306...	LN.U0904...
Liczba krawędzi skrawających	2	2	4	4
Maks. głębokość skrawania	15	11,7 - 11,7	12	8
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	F2010	F2010	F2010	F2010

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do naroży

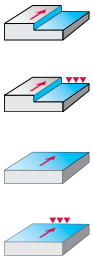
Obróbka								
Kąt przystawienia κ	**90°**		**90°**		**90°**	**89,75°**		
								
Oznaczenie	**F2010**		**F2010**		**F2010**	**M4132**		
Zakres średnic	80–315	—	80–315	—	80–315	—	16–125	*0,625–3*
Typ oprawki								
DIN 1835 B							✔	✔
Otwór cylindryczny DIN 138	✔		✔		✔		✔	✔
ScrewFit							✔	
Chwyt 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								
	LN.X1307…		AD..1606…		AD..1204…	SD…		
Liczba krawędzi skrawających	4		2		2	4		
Maks. głębokość skrawania	13		15		11,7	5,6 - 11,6		
Strona w katalogu								
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F2010		F2010	M4132		

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

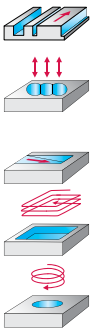
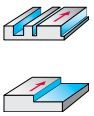
Frezy do naroży

Obróbka		
		
Kąt przystawienia κ	**89,5°**	**89,5°**
		
Oznaczenie	**F2010**	**F2010**
Zakres średnic	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..1204...	SD..09T3...
Liczba krawędzi skrawających	4	4
Maks. głębokość skrawania	11,6	8,4
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	F2010	F2010

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

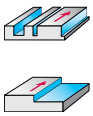
D2

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*	—	*0,750–1,500*	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								
www.walter-tools.com/woc/	M4792		M4791		M4258		M4257	

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…		LN.U…	
Liczba krawędzi skrawających	2 / 4		2 / 4		1		4	
Maks. głębokość skrawania	27 - 37		46 - 80		—		—	
Szerokość cięcia SB [mm]					1,5–5		12–25	
Strona w katalogu								
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	M4256		M3255		F5055		F4253	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

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…		BC..1605…		BC..1204…	
Liczba krawędzi skrawających	4		4		2		2	
Maks. głębokość skrawania	—		—		—		—	
Szerokość cięcia SB [mm]	6–10		4		22		16–19	
Strona w katalogu					420		418	
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	—	125–200	—	100–160	—
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								
	BC..0903...		AD..1606...		AD..1204...		AD..0803...	
Liczba krawędzi skrawających	2		2		2		2	
Maks. głębokość skrawania	—		—		—		—	
Szerokość cięcia SB [mm]	12–14		22		16–19		12–14	
Strona w katalogu	416							
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	F2252		F2252		F2252		F2252	

D2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Frezy do rowków

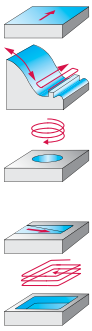
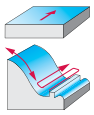
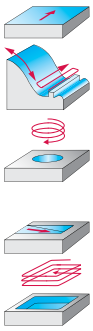
Obróbka						
Kąt przystawienia κ	**90°**		**90°**		**90°**	
						
Oznaczenie	**F2252**		**F2252**		**F2252**	
Zakres średnic	125–200	—	100–160	—	80–160	—
Typ oprawki						
DIN 1835 B						
Otwór cylindryczny DIN 138	✔		✔		✔	
ScrewFit						
Chwyt walcowy						
Walcowe modułowe						
Stożek stromy						
HSK						
NCT						
P Stal	●●		●●		●●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●●	
K Żeliwo	●●		●●		●●	
N Metale nieżelazne	●●		●●		●●	
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●●		●●	
H Materiały twarde						
O Inne	●		●		●	
Płytki skrawające						
	MP..1204.... P2905..		MP..0803... P2905..		MP..0603... P2905..	
Liczba krawędzi skrawających	2 / 4		2 / 4		2 / 4	
Maks. głębokość skrawania	—		—		—	
Szerokość cięcia SB [mm]	16–22		10–14		8–9	
Strona w katalogu						
Kod QR						
www.walter-tools.com/woc/	F2252		F2252		F2252	

D2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

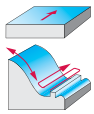
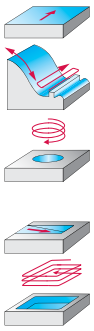
Frezy kopiujące

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

D2

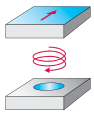
Frezy kopiujące

Obróbka				
Kąt przystawienia κ				
				
Oznaczenie	**M2471**		**F2339**		**F2334R**		**F2239**	
Zakres średnic	25–63	—	16–50	*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…		SP…	
Liczba krawędzi skrawających	8		2 / 4		4		4	
Maks. głębokość skrawania	5 - 6		11 - 57		5 - 6		15 - 84	
Strona w katalogu								
Kod QR								
www.walter-tools.com/woc/	M2471		F2339		F2334R		F2239	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

Frezy kopiujące

Obróbka						
Kąt przystawienia κ						
						
Oznaczenie	**F2010**		**F2010**		**F2010**	
Zakres średnic	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						
	RO.X1204M08...		RO.X1605M08...		RO.X1605...	
Liczba krawędzi skrawających	8		8		6	
Maks. głębokość skrawania	6		8		8	
Strona w katalogu						
Kod QR						
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F2010		F2010	

WALTER SELECT ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

D2

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

D2

Frez jeżowy

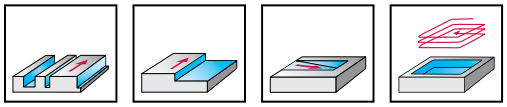
M5250 mm

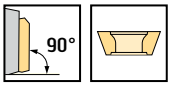
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



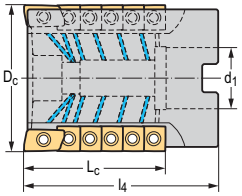
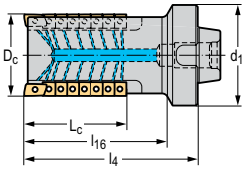
– Wersja z pełnymi zębami
– 2 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

	Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} 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	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
	★ M5250-050-N8-03-71-16	50	80	122	89	71	3	1,77	3 / 18	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
	★ M5250-063-N8-04-80-16	63	80	136	107	80	4	2,6	4 / 28	
	★ M5250-080-N8-05-99-16	80	80	150	130	99	5	4,13	5 / 45	
Modular NCT adaptor										

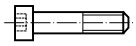
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

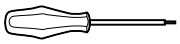
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☻ 😐 ☹ / ★

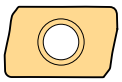
Elementy dodatkowe

	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 wiertarskich	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, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT160508R-G51	G	2	2	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	BCGT160508R-G55	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				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160540R-G55W	M	2	1,5				☹	☹	☹							☹	☹
	SCGT110502-G51	G	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCHT110502-K85	H	4											☺		☻		
	SCMT110502-F55	M	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCMT110502-G55	M	4		☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻					☹
	SCMT110502-G55W	M	4					☹	☹	☹							☹	☹

Począwszy od promienia naroża r = 2,5 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

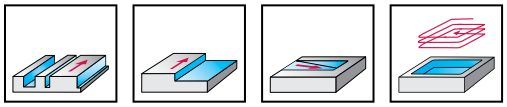
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ☺ → średnia = ☹

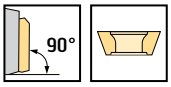
☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez jeżowy
M5250 inch
BC .. 1605 .. R
Xtra·tec® XT



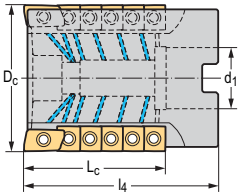
– Wersja z pełnymi zębami
– 2 wzgl. 4 krawędzie skrawające na płytce





	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-B26-03-52-16	2,000	1,000	3,150	2,047	3	1,285	3 / 12	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
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	1,250	4,134	3,150	5	4,599	5 / 35	

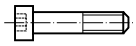
Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D 2

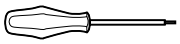
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

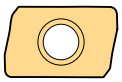
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	2–2,5	3
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Śruba mocująca do narzędzi wiertarskich	FS1614	FS2674

Wyposażenie

	D_c [inch]	2–3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	b inch	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079	☻	☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻					☻
	BCGT160508R-G55	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				☻	☻	☻							☻	☻
	BCMT160540R-G55W	M	2	0,057				☻	☻	☻							☻	☻
	SCGT110502-G51	G	4		☻	☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻					☻
	SCHT110502-K85	H	4											☺		☻		
	SCMT110502-F55	M	4		☻	☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻					☻
	SCMT110502-G55	M	4		☻	☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻					☻
	SCMT110502-G55W	M	4					☻	☻	☻							☻	☻

Począwszy od promienia naroża r = 2,5 mm korpus w obszarze naroża należy dostosować.
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

HC = węglik pokrywany
HW = węglik niepokrywany

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ☺ → średnia = ☹

☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez tarczowy dla frezowania rowków

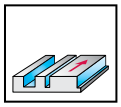
F2252 mm

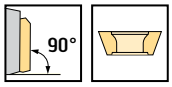
BC .. 0903 .. R





– Uzębienie naprzemianskośne, trójstronnie tnące
– 2 krawędzie skrawające na płytce

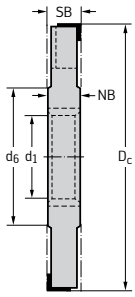




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

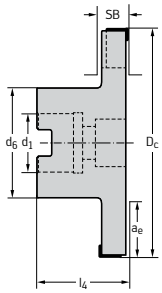
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
★ F2252.B.100.Z04.12.S766	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	BC .. 0903 .. R BC .. 0903 .. L
★ F2252.B.100.Z04.14.S766	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
★ F2252.B.125.Z05.12.S766	125	40	65	12	14	12	24	5	5 / 5	
★ F2252.B.125.Z05.14.S766	125	40	65	14	16	14	24	5	5 / 5	
★ F2252.B.160.Z06.12.S766	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
★ F2252.B.160.Z06.14.S766	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
★ F2252.BN.100.Z04.12.S766	100	27	48	12	14		24	4	4 / 4	BC .. 0903 .. R BC .. 0903 .. L
★ F2252.BN.100.Z04.14.S766	100	27	48	14	16		24	4	4 / 4	
★ F2252.BN.125.Z05.12.S766	125	32	60	12	14		30	5	5 / 5	
★ F2252.BN.125.Z05.14.S766	125	32	60	14	16		30	5	5 / 5	
★ F2252.BN.160.Z06.12.S766	160	40	75	12	14		40	6	6 / 6	
★ F2252.BN.160.Z06.14.S766	160	40	75	14	16		40	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

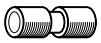
W zależności od średnicy ostrza i wielkości płytki występuje odchylenie kształtu dna rowka. | Regulowana szerokość skrawania | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

D2

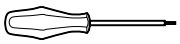
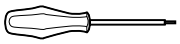
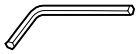
WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

Nowość w ofercie = ☺ 😐 ☹ / ★

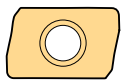
Elementy dodatkowe

	Typ	BC .. 0903 .. R
	Kaseta do prawych korpusów narzędzi	FR766
	Kaseta do lewych korpusów narzędzi	FL766
	Klin mocujący	FK360
	Tulejka mocująca	FS1167
	Kołek mimośrodowy	FS1170 (SW 3)
	Podkładka sprężysta	FS1220
	Śruba mocująca do klina Moment dokręcający	FS239 (SW 3) 6,5 Nm
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Wyposażenie

	Typ	BC .. 0903 .. R
	Śruba mocująca do płytki wykańczającej	FS246 (T8) 1,5 Nm
	Kaseta: prawa, płytka wyk. P2905-.	FR695
	Kaseta: lewa, płytka wyk. P2905-.	FL695
	Wkrętak	FS1423
	Wkrętak	FS230 (T8)
	Klucz	ISO2936-3 (SW 3)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Ostrze wymienne	FS2007 (T8) / FS2012 (T8IP) / FS2050 (SW 3)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	N HC WXN15	S HC WSP45G
	BCGT090304L-K85	G	2	0,4	1,2					☺	
	BCGT090304R-K85	G	2	0,4	1,2					☺	
	BCGT090304R-G55	G	2	0,4	1,2	😐	☹	☹	😐		☹
	BCMT090304L-G55	M	2	0,4	1,2	😐	☹	☹	😐		☹
	BCMT090304R-G55	M	2	0,4	1,2	😐	☹	☹	😐		☹
	BCMT090308L-G55	M	2	0,8	0,8	😐	☹	☹	😐		☹
	BCMT090308R-G55	M	2	0,8	0,8	😐	☹	☹	😐		☹

HC = węglik pokrywany

R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☺ → dobra = 😐 → średnia = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frez tarczowy dla frezowania rowków

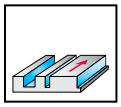
F2252 mm

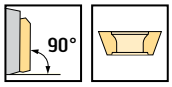
BC .. 1204 .. R





– Uzębienie naprzemianskośne, trójstronnie tnące
– 2 krawędzie skrawające na płytce

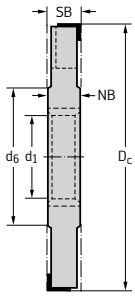




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

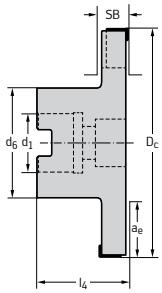
Narzędzie

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
★ F2252.B.125.Z04.16.S767	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	BC .. 1204 .. R BC .. 1204 .. L
★ F2252.B.125.Z04.19.S767	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
★ F2252.B.160.Z05.16.S767	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	
★ F2252.B.160.Z05.19.S767	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
★ F2252.B.200.Z06.16.S767	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	
★ F2252.B.200.Z06.19.S767	200	50	75	19	22	19	61	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
★ F2252.BN.125.Z04.16.S767	125	32	60	16	19		30	4	4 / 4	BC .. 1204 .. R BC .. 1204 .. L
★ F2252.BN.125.Z04.19.S767	125	32	60	19	22		30	4	4 / 4	
★ F2252.BN.160.Z05.16.S767	160	40	75	16	19		40	5	5 / 5	
★ F2252.BN.160.Z05.19.S767	160	40	75	19	22		40	5	5 / 5	
★ F2252.BN.200.Z06.16.S767	200	40	90	16	19		50	6	6 / 6	
★ F2252.BN.200.Z06.19.S767	200	40	90	19	22		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

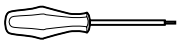
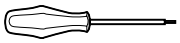
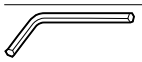
W zależności od średnicy ostrza i wielkości płytki występuje odchylenie kształtu dna rowka. | Regulowana szerokość skrawania | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

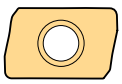
Typ	BC .. 1204 .. R
Kaseta do prawych korpusów narzędzi	Klasa tolerancji
Kaseta do lewych korpusów narzędzi	FL767
Klin mocujący	FK359
Tulejka mocująca	FS1168
Kołek mimośrodowy	FS1171 (SW 4)
Podkładka sprężysta	FS1221
Śruba mocująca do klina Moment dokręcający	FS1162 (SW 4) 9 Nm
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2573 (T9IP) 2 Nm

R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

Wyposażenie

	Typ	BC .. 1204 .. R
	Śruba mocująca do płytki wykańczającej	FS260 (T20) 5 Nm
	Kaseta: prawa, płytka wyk. P2905-.	FR696
	Kaseta: lewa, płytka wyk. P2905-.	FL696
	Wkrętak	FS1484 (T9IP)
	Wkrętak	FS228 (T20)
	Klucz	ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Ostrze wymienne	FS2051 (SW 4) / FS2013 (T9IP) / FS2044 (T20)

Elementy dodatkowe

	Kaseta do prawych korpusów narzędzi Kaseta do lewych korpusów narzędzi Klin mocujący	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	N HC WXN15	S HC WSP45G
	Tulejka mocująca	H	2	0,4	1,7					☻	
	Kołek mimośrodowy	H	2	0,4	1,7					☻	
	Podkładka sprężysta	H	2	0,8	1,3					☻	
	Śruba mocująca do klina Moment dokręcający	H	2	0,8	1,3					☻	
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	H	2	1,2	1,2					☻	
	BCHT120412R-K85	H	2	1,2	1,2					☻	
	BCHT120416L-K85	H	2	1,6	1,1					☻	
	BCHT120416R-K85	H	2	1,6	1,1					☻	
	BCHT120420L-K85	H	2	2	1,2					☻	
	BCHT120420R-K85	H	2	2	1,2					☻	
	BCHT120430L-K85	H	2	3	0,7					☻	
	BCHT120430R-K85	H	2	3	0,7					☻	
	BCHT120440L-K85	H	2	4	0,4					☻	
	BCHT120440R-K85	H	2	4	0,4					☻	
	BCMT120404L-G55	M	2	0,4	1,3	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120408L-G55	M	2	0,8	1,3	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120412L-G55	M	2	1,2	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120416L-G55	M	2	1,6	1,1	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120420L-G55	M	2	2	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120430L-G55	M	2	3	0,7	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120440L-G55	M	2	4	0,4	☻	☻	☻	☻		☻
	BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4	☻	☻	☻	☻		☻

HC = węglik pokrywany

R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

☻ ☻ ☻ / ★ = Nowość w ofercie

Frez tarczowy dla frezowania rowków

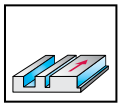
F2252 mm

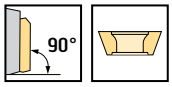
BC .. 1605 .. R





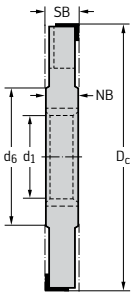
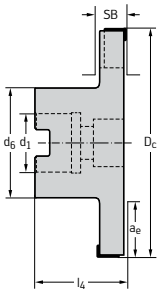
– Uzębienie naprzemianskośne, trójstronnie tnące
– 2 krawędzie skrawające na płytce





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

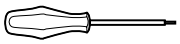
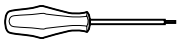
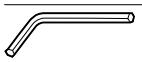
	Oznaczenie	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Ilość płytek skraw.	Typ
 Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway	★ F2252.B.125.Z04.22.S768	125	40	65	22	25	22	28	4	4 / 4	BC .. 1605 .. R BC .. 1605 .. L
	★ F2252.B.160.Z05.22.S768	160	40	65	22	25	22	46	5	5 / 5	
	★ F2252.B.200.Z06.22.S768	200	50	75	22	25	22	61	6	6 / 6	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2252.BN.125.Z04.22.S768	125	32	60	22	25		30	4	4 / 4	BC .. 1605 .. R BC .. 1605 .. L
	★ F2252.BN.160.Z05.22.S768	160	40	75	22	25		40	5	5 / 5	
	★ F2252.BN.200.Z06.22.S768	200	40	90	22	25		50	6	6 / 6	

W zależności od średnicy ostrza i wielkości płytki występuje odchylenie kształtu dna rowka. | Regulowana szerokość skrawania | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

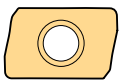
Elementy dodatkowe

	Typ	BC .. 1605 .. R
	Kaseta do prawych korpusów narzędzi	**Klasa tolerancji**
	Kaseta do lewych korpusów narzędzi	FL768
	Klin mocujący	FK359
	Tulejka mocująca	FS1168
	Kołek mimośrodowy	FS1171 (SW 4)
	Podkładka sprężysta	FS1221
	Śruba mocująca do klina Moment dokręcający	FS1162 (SW 4) 9 Nm
R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	Typ	BC .. 1605 .. R
	Śruba mocująca do płytki wykańczającej	FS260 (T20) 5 Nm
	Kaseta: prawa, płytka wyk. P2905-.	FR696
	Kaseta: lewa, płytka wyk. P2905-.	FL696
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak	FS228 (T20)
	Klucz	ISO2936-4 (SW 4)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Wkrętak dynamometryczny	FS2041
	Ostrze wymienne	FS2051 (SW 4) / FS2014 (T15IP) / FS2044 (T20)

Elementy dodatkowe

	Kaseta do prawych korpusów narzędzi Kaseta do lewych korpusów narzędzi Klin mocujący	Klasa tolerancji	Ilość płyt. skraw.	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	N HC WXN15	S HC WSP45G
	Tulejka mocująca	H	2	0,8	2					☻	
	Kołek mimośrodowy	H	2	0,8	2					☻	
	Podkładka sprężysta	M	2	0,8	2	☹	☹	☹	☹		☹
	Śruba mocująca do klina Moment dokręcający	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺		☹
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	M	2	1,2	1,7	☹	☹	☹	☹		☹
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺		☹
	BCMT160516L-G55	M	2	1,6	1,5	☹	☹	☹	☹		☹
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5	☺	☺	☺	☺		☹
	BCMT160520L-G55	M	2	2	1,5	☹	☹	☹	☹		☹
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5	☺	☺	☺	☺		☹
	BCMT160530L-G55	M	2	3	1,2	☹	☹	☹	☹		☹
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2	☺	☺	☺	☺		☹
	BCMT160540L-G55	M	2	4	1,1	☹	☹	☹	☹		☹
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1	☺	☺	☺	☺		☹
	BCMT160550L-G55	M	2	5	0,7	☹	☹	☹	☹		☹
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7	☺	☺	☺	☺		☹
	BCMT160560L-G55	M	2	6	0,1	☹	☹	☹	☹		☹
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1	☺	☺	☺	☺		☹

HC = węglik pokrywany

R (korpus) = r (płytka skrawająca) – 1 mm

D2

WALTER SELECT Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania → bardzo dobra = ☻ → dobra = ☺ → średnia = ☹

☻ ☺ ☹ / ★ = Nowość w ofercie



E - Oprawki

E1 - Oprawki stałe

Oprawki stałe	Program
Uchwyty mocujące Walter Capto™	426
Oprawki Walter Capto™	427
Oprawki VDI, jednoczęściowe	429
Oprawki specyficzne dla maszyny, jednoczęściowe	430
Oprawka do wytaczadeł Accure·tec, z tłumieniem drgań – QuadFit	431
Wytaczadła – głowica wymienna QuadFit	432

E2 - Oprawki obrotowe

Oprawki obrotowe	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Oprawki Walter Capto™	433	450
Oprawki Walter NCT	435	
Oprawki ScrewFit do główek czołowych	438	
Oprawki ConeFit do głowic frezarskich	440	453
Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK	441	454
Accure·tec – oprawki do frezów z tłumieniem drgań	445	
Modułowe uchwyty do głowic frezarskich	447	
Nagrania MTS	448	

E3 - Elementy i wyposażenie dodatkowe - oprawki ogólnie

Elementy i wyposażenie dodatkowe -	Program
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

E1

Oprawki Walter Capto™

				
	Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B	**Master ASME B5.50**	**Przedłużka**	**Redukcje**
Oznaczenie	**AB584-HSK-MASTER**	**C.-390B.140**	**C.-390B.55 + C.-390B.58**	**C.-390B.540 + C.-390.540**
Po stronie maszyny	JIS B 6339 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 - C8
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB584-HSK-MASTER	C-390B-140	C-390B-55	C-390B-540

				
	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	**C.-390B.555 + C.-390B.558**	**C.-A390B.45**	**C.-391.01**	**C.-391.02**
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 - 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™

				
	Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji	**Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji**	**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				
www.walter-tools.com/woc/	C-ASH	A2120-C-P	C-ASHA	A2121-C-P

		
	Oprawka osiowa	**Walter Capto™ – oprawka osiowa**
Oznaczenie	**A3000-C**	**A3001-C**
Po stronie maszyny	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	A3000-C	A3001-C

E1

Oprawki VDI, jednoczęściowe



Oprawka VDI – listwy do przecinania DIN 69880



Oprawka VDI – narzędzia z chwytem DIN 69880



Oprawka VDI – narzędzia z chwytem DIN 69880



Oprawka 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				
www.walter-tools.com/woc/	AK135M	A2120-V-P	A2121-V-P	A2110-V-P



Master VDI DIN 69880

Oznaczenie	A2111-V...-P
Po stronie maszyny	VDI DIN 69880
Po stronie narzędzia	26R - 32R
Strona w katalogu	
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	A2111-V-P

Oprawki dostosowane do maszyn, jednoczęściowe



Oprawka do ostrzy do przecinania BMT

Oznaczenie	**A2110-BT...-P**	
Po stronie maszyny	BMT	
Po stronie narzędzia	26R - 32R	
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	A2110-BT-P	

Oprawka do wytaczadeł Accure·tec®, z tłumieniem drgań – QuadFit™









	Oprawka HSK-T – z tłumieniem wibracji	Oprawka HSK-T – 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	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7	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				
www.walter-tools.com/woc/	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C





	Oprawka z chwytem walcowym – z tłumieniem wibracji	Oprawka z chwytem walcowym – z tłumieniem wibracji
Oznaczenie	**A3000-HSK-T**	**A3001-HSK-T**
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy z powierzchnią mocującą	Chwyt walcowy
Po stronie narzędzia	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T

E1

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 MAS-BT JIS B 6339 AD/B	**Master ASME B5.50**	**Przedłużka**	**Redukcje**
Oznaczenie	**AB584-HSK-MASTER**	**C.-390B.140**	**C.-390B.55 + C.-390B.58**	**C.-390B.540 + C.-390.540**
Po stronie maszyny	JIS B 6339 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 - C8
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB584-HSK-MASTER	C-390B-140	C-390B-55	C-390B-540

				
	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	**C.-390B.555 + C.-390B.558**	**C.-A390B.45**	**C.-391.01**	**C.-391.02**
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 - 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 do gwintowania synchronicznego



Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji



Hydrauliczny uchwyt rozprężny Walter Capto™ ISO 26623-1



Chwyt Weldon

Oznaczenie	**C.-391.14**	**C.-391.27**	**AK155.8.C**	**AK182.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	16 - 40	1 - 1 1/4	12 - 20
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-391-14	C-391-27	AK155-8-C	AK182-C

NEW



Oprawki zaciskowe ER



Oprawka do narzędzi wiertarskich



Oprawki do frezów nasadzanych



Oprawka hydrauliczna Walter Capto™ ISO 26623-1

Oznaczenie	**AB035-C**	**AC001-C**	**AB016-C**	**C.-391.20**
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	ER11 - ER40	16 - 40	12 - 20	1 - 1 1/4
Strona w katalogu			**448**	
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB035-C	AC001-C	AB016	C-391-20

E2

Oprawki Walter NCT









	Master MAS-BT JIS B 6339	Master DIN 69871-1 AD/B	Master DIN 69893-1 A	Master Walter Capto™
Oznaczenie	**A100M.1**	**A100M.2**	**A100M.3**	**A100M.U3**
Po stronie maszyny	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	50 - 80	25 - 80	63 - 80	25 - 80
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A100M-1	A100M-2	A100M-3	A100M-U3









	Master DIN 2080	Master DIN 69871-1 AD	Master ANSI ASME B5.50	ANSI ASME B5.50 Master
Oznaczenie	**A100M.4**	**AK200M.2**	**A100M...HSK**	**A100M.8**
Po stronie maszyny	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 69871	ASME B 5.50	ASME B 5.50
Po stronie narzędzia	25 - 80	40 - 80	25 - 80	25 - 80
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A100M-4	AK200M-2	A100M-HSK	A100M-8

E2

Oprawki Walter NCT

				
	Oprawki do frezów nasadzanych	**Oprawki do frezów nasadzanych**	**Oprawka kombi do frezów nasadzanych - inch**	**Chwyt Weldon**
Oznaczenie	**A101M**	**A102M**	**A175**	**A150M**
Po stronie maszyny	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT
Po stronie narzędzia	25 - 80	25 - 63	5 - 4 (5/32)	16 - 60
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A101M	A102M	A175	A150M

				
	Przedłużka	**Redukcje**	**Przedłużka do frezów DIN 1835 B**	**Oprawki kombi do frezów nasadzanych**
Oznaczenie	**A155M**	**AK155M**	**AK155M.U0**	**A170M**
Po stronie maszyny	Oprawka modułowa NCT	Oprawka modułowa NCT	DIN 1835 B	Oprawka modułowa NCT
Po stronie narzędzia	22 - 60	16 - 40	3/4 - 1 1/2	10 - 40
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A155M	AK155M	AK155M-U0	A170M

E2

Oprawki Walter NCT

				
	Oprawki szybkowymienne do gwintowników	**Oprawka do gwintowania synchronicznego**	**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				
www.walter-tools.com/woc/	A170M-EX	A201M	AK300M	A305

		
	Oprawka do tulejki mimośrodowej	**Krótkie oprawki wiertarskie**
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		
www.walter-tools.com/woc/	A320M	AB035-N

E2

Oprawki ScrewFit do części czołowych









	Oprawka DIN 1835 A	Oprawka NCT	Oprawka DIN 69893-1 A	Oprawka DIN 69893-1 A
Oznaczenie	**AK521**	**AK522**	**AK510**	**A510**
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy	Oprawka modułowa NCT	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
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









	Redukcje	Redukcje	Oprawka DIN 1835 A	Oprawka DIN 1835 A
Oznaczenie	**AK512**	**AK520**	**AK530**	**AK531**
Po stronie maszyny	ScrewFit	Walcowe modułowe	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy
Po stronie narzędzia	T14 - T28	T18 - T45	T14 - T45	T18 - T45
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AK512	AK520	AK530	AK531

Oprawki ScrewFit do części czołowych



Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji



Oprawka HSK – z tłumieniem drgań



Oprawka SK – z tłumieniem drgań



Oprawka MAS-BT – z tłumieniem drgań

Oznaczenie	AK540	AK541	AK580.C	AK300.T
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	T09 - T45	T18 - T45	T14 - T45	ER11 - ER25
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AK540	AK541	AK580-C	AK300-T



Oprawka DIN 69871 AD/B



Oprawka DIN 69871 AD/B



Oprawka Walter Capto™



Oprawki zaciskowe ER

Oznaczenie	AC060-C	AC060-H	AC060-S	AC060-J
Po stronie maszyny	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	Walter Capto™ wg ISO 26623	ScrewFit
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

NEW



Oprawka DIN 6535 HA



Oprawka DIN 69893-1 A



Oprawka Walter Capto™



Adapter DIN 69893-1 A

Oznaczenie	AK610	AK631	AK681	AB371-H
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ wg ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A
Po stronie narzędzia	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25
Strona w katalogu				451
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AK610	AK631	AK681	AB371

E2

Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK, MAS-BT, CAT-V









	Oprawka do gwintowania synchronicznego	Oprawka do gwintowania synchronicznego	Oprawka SK – z tłumieniem drgań	Oprawka MAS-BT – z tłumieniem drgań
Oznaczenie	**AC001-H**	**A560.H**	**AK182.H**	**AB019-H**
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A	DIN 6535 HE, dodatkowe spłaszczenie 180° DIN 6535 HB	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Po stronie narzędzia	16 - 40	5 - 25	12 - 32	6 - 20
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-H	A560-H	AK182-H	AB019-H









	Oprawka HSK – z tłumieniem drgań	Oprawka mocowana skurczowo DIN 69893-1 A	Oprawka hydrauliczna DIN 69893-1 A	Wąska oprawka hydrauliczna DIN 69893-1 A
Oznaczenie	**AB035-H**	**AB035-W**	**AC001-S**	**AC001-J**
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	ER20 - ER40	ER11 - ER25	16 - 40	16 - 40
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB035-H	AB035-W	AC001-S	AC001-J

E2

Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK, MAS-BT, CAT-V









	Oprawka hydrauliczna MAS-BT JIS B 6339	Oprawka hydrauliczna ASME B5.50	Oprawka zaciskowa ER ASME B5.50	Oprawka do gwintowania synchronicznego
Oznaczenie	**AB001.K**	**AC001.K**	**AB044.K**	**AK182.S**
Po stronie maszyny	JIS B 6339	ASME B 5.50	ASME B 5.50	SK DIN 69871
Po stronie narzędzia	1 - 2 1/2	1 - 1 1/2	1 - 1 1/4	12 - 32
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB001-K	AC001-K	AB044-K	AK182-S









	Oprawka do frezów nasadzanych ASME B5.50	Oprawka CAT-V – z tłumieniem drgań	Oprawka z chwytem Weldon ASME B5.50	Oprawka hydrauliczna DIN 69871
Oznaczenie	**AK182.BT**	**AK182.CAT**	**AB009.K**	**AB035-S**
Po stronie maszyny	ASME B 5.50	ASME B 5.50	ASME B 5.50	SK DIN 69871 AD/B
Po stronie narzędzia	12 - 32	20 - 32	ER16 - ER40	ER20 - ER40
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AK182-BT	AK182-CAT	AB009-K	AB035-S

E2

Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK, MAS-BT, CAT-V









	Oprawka zaciskowa ER DIN 69893-1 A ze stożkiem wewnętrznym	Oprawka zaciskowa ER MAS-BT JIS B 6339 ze stożkiem wewnętrznym	Oprawka zaciskowa ER DIN 69871 AD/B ze stożkiem wewnętrznym	Hydrauliczny uchwyt rozprężny DIN 69893-1 A
Oznaczenie	**AB035-J**	**AB001-H**	**AB001-J**	**AB001-S**
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A
Po stronie narzędzia	ER11 - ER40	16 - 60	16 - 40S	16 - 60
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB035-J	AB001-H	AB001-J	AB001-S







NEW



	Oprawka do gwintowania synchronicznego	Oprawka do frezów nasadzanych DIN 69893-1 A	Oprawka do frezów nasadzanych MAS-BT JIS B 6339	Oprawka do frezów nasadzanych DIN 69871 AD/B
Oznaczenie	**AB009-H**	**AB009-J**	**AB009-S**	**AB016-H**
Po stronie maszyny	JIS B 6339	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Po stronie narzędzia	ER11 - ER40	ER16 - ER40	ER16 - ER40	12 - 32
Strona w katalogu				452
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB009-H	AB009-J	AB009-S	AB016

E2

Oprawki, jednoczęściowe – HSK, SK, MAS-BT, CAT-V

	NEW	NEW	NEW	
				
	Oprawka Weldon MAS-BT JIS B 6339	**Oprawka Weldon DIN 69871 AD/B**	**Hydrauliczny uchwyt rozprężny ASME B5.50**	**Oprawka z chwytem Weldon DIN 69893-1 A**
Oznaczenie	**AB016-J**	**AB016-S**	**AB016.K**	**AB044-H**
Po stronie maszyny	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A
Po stronie narzędzia	12 - 32	12 - 32	20 - 32	6 - 40
Strona w katalogu	**456**	**454**	**458**	
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB016	AB016	AB016	AB044-H

		
	MAS-BT JIS B 6339 hydrauliczny uchwyt rozprężny	**DIN 69871 AD/B hydrauliczny uchwyt rozprężny**
Oznaczenie	**AB044-J**	**AB044-S**
Po stronie maszyny	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B
Po stronie narzędzia	6 - 40	6 - 40
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	AB044-J	AB044-S

E2

Oprawki Accure·tec® do frezów, z tłumieniem drgań









	Oprawka CAT-V – z tłumieniem drgań	Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji	Oprawka HSK – z tłumieniem drgań	Oprawka SK – z tłumieniem drgań
Oznaczenie	**AC001-C**	**AC001-H**	**AC001-S**	**AC001-J**
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	16 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-C	AC001-H	AC001-S	AC001-J









	Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji	Oprawka HSK – z tłumieniem drgań	Oprawka SK – z tłumieniem drgań	Oprawka MAS-BT – z tłumieniem drgań
Oznaczenie	**AC001.K**	**AC060-C**	**AC060-H**	**AC060-S**
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	1 - 1 1/2	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-K	AC060-C	AC060-H	AC060-S

E2

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	

Modułowe uchwyty do głowic frezarskich





	Modułowe uchwyty do głowic frezarskich	Modułowe uchwyty do głowic frezarskich
Oznaczenie	**AA191**	**AB191**
Po stronie maszyny	DIN 1835 A	DIN 1835 A
Po stronie narzędzia	05 - 08	05 - 14
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	AA191	AB191

E2

Oprawki obrotowe







	Adapter termokurczliwy DIN 69893-1 A	Adapter termokurczliwy MAS-BT JIS B 6339	Adapter termokurczliwy DIN 69871 AD/B
Oznaczenie	**AB025-H**	**AB025-J**	**AB025-S**
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Po stronie narzędzia	3 - 4 (5/32)	3 - 4 (5/32)	3 - 4 (5/32)
Strona w katalogu			
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	AB025-H	AB025-J	AB025-S

Oprawki obrotowe



Hydrauliczny uchwyt rozprężny ASME B5.50



Hydrauliczny adapter rozprężny MAS-BT JIS B 6339



Hydrauliczny adapter rozprężny DIN 69871 AD/B



Hydrauliczny adapter rozprężny ASME B5.50

Oznaczenie	AB017-H	AB017-J	AB017-S	AB017.K
Po stronie maszyny	ASME B 5.50	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50
Po stronie narzędzia	6 - 32	6 - 32	6 - 32	6 - 32
Strona w katalogu				
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB017-H	AB017-J	AB017-S	AB017-K



Hydrauliczny adapter rozprężny DIN 69893-1 A

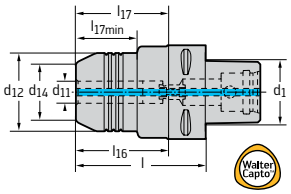
Oznaczenie	AB017.K-Inch
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-1 A
Po stronie narzędzia	1/2 - 1 1/4
Strona w katalogu	
Kod QR	
www.walter-tools.com/woc/	AB017

Hydrauliczny uchwyt rozprężny Walter Capto™ ISO 26623-1

AB016-C mm



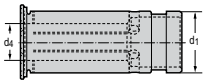
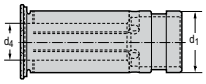
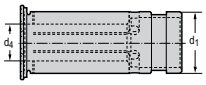
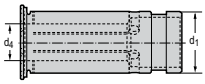
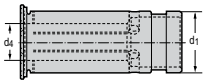
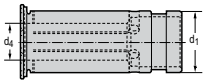
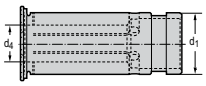
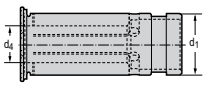
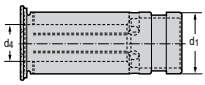
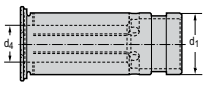
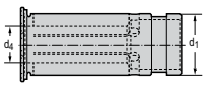
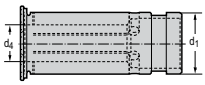
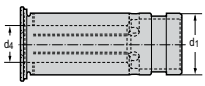
Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

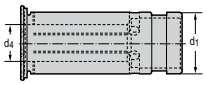
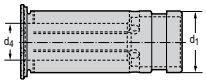
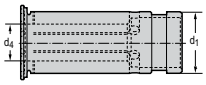
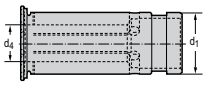
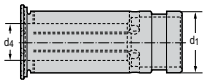
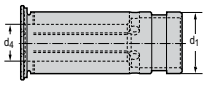
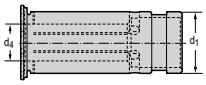
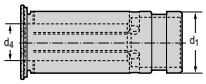
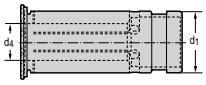
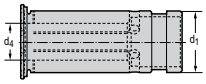
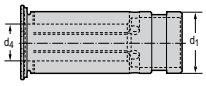
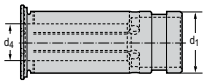
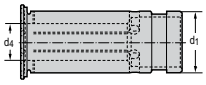
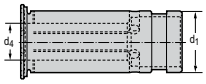
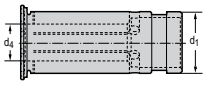
Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\ min}$ mm	kg
★ AB016-C5-P12-070	C5	12	42	32	70	33	46	36	1
★ AB016-C5-P20-075	C5	20	49,5	38	75	54	51	41	1,11
★ AB016-C6-P12-075	C6	12	42	32	75	33	46	36	1,51
★ AB016-C6-P20-080	C6	20	52,5	38	80	41	51	41	1,67

Wyposażenie

	d_1	C5–C6
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2189
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2190
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2191
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2192
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2193
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2204
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2194
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2205
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2195
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2206
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2196
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2207
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2197

E2

Wyposażenie

	d_1	C5–C6
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2208
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2198
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2209
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2210
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2211
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2212
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2213
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2214
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2215
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2216
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2217
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2218
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2219
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2220
	d_4 = 16 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2221

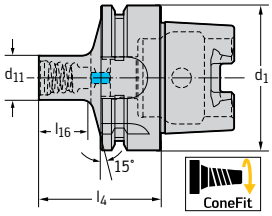
E2

Adapter DIN 69893-1 A

AB371-H mm



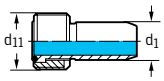
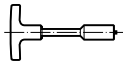
Narzędzie



HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
★ AB371-H63-E10-049	HSK-A63	E10	49	23	0,68
★ AB371-H63-E12-051	HSK-A63	E12	51	25	0,68
★ AB371-H63-E16-056	HSK-A63	E16	56	30	0,69
★ AB371-H63-E20-053	HSK-A63	E20	53	27	0,7
★ AB371-H63-E25-059	HSK-A63	E25	59	27	0,74

Wyposażenie

	d_{11}	E10–E25
	Przekazywanie chłodziwa	FS1064
	Klucz	FS952

E2

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

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

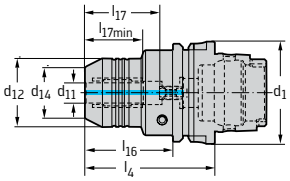
☺ 😐 ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Hydrauliczny uchwyt rozprężny DIN 69893-1 A

AB016-H mm



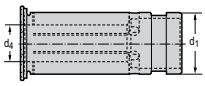
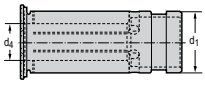
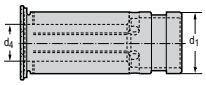
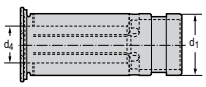
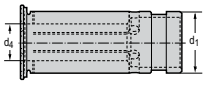
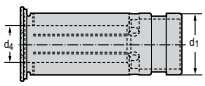
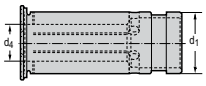
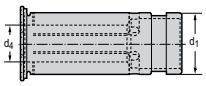
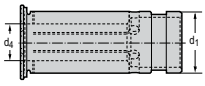
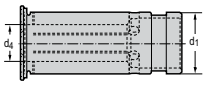
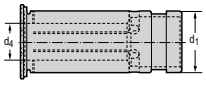
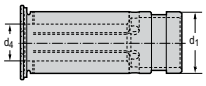
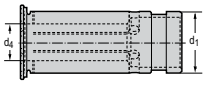
Narzędzie



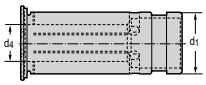
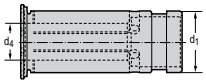
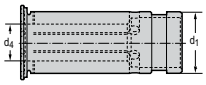
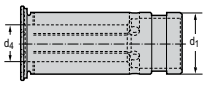
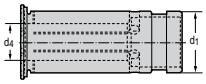
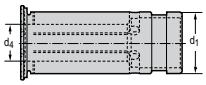
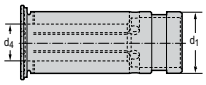
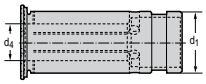
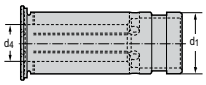
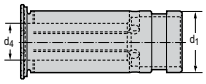
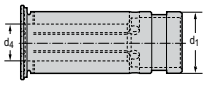
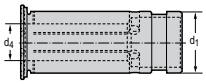
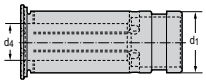
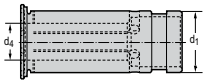
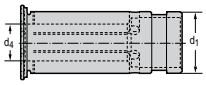
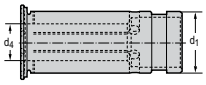
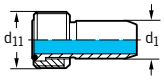
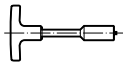
HSK DIN 69893-1 A

Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\ min}$ mm	kg
★ AB016-H63-P12-080	HSK-A63	12	42	32	80	34	46	36	1,25
★ AB016-H63-P20-080	HSK-A63	20	52,5	38	80	54	51	41	1,39
★ AB016-H100-P20-090	HSK-A100	20	52,5	38	90	61	51	41	2,78
★ AB016-H100-P32-100	HSK-A100	32	72	58,5	100	71	61	51	3,79

Wyposażenie

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2199	FS2189
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2200	FS2190
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2201	FS2191
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2202	FS2192
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2203	FS2203
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2204	FS2193
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2205	FS2205
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2206	FS2206
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2207	FS2207
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2208	FS2208
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2209	FS2209
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2210	FS2210
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2211	FS2211

Wyposażenie

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2212	FS2212
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2228	
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2229	
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2230	
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2213	FS2194
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2214	FS2195
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2215	FS2196
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2216	FS2197
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2217	FS2198
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2218	FS2218
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2219	FS2219
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2220	FS2220
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2221	FS2221
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2237	
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2238	
	d_4 = 8 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2239	
	Przekazywanie chłodziwa	FS1065	FS1064
	Klucz	FS953	FS952

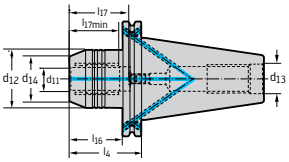
E2

DIN 69871 AD/B hydrauliczny uchwyt rozprężny

AB016-S mm



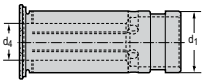
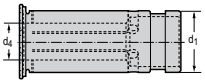
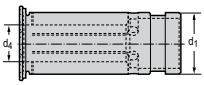
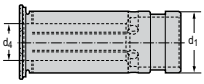
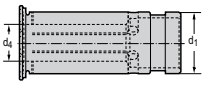
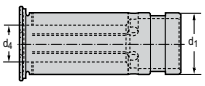
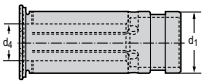
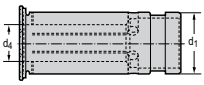
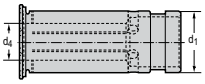
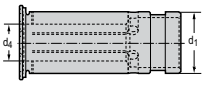
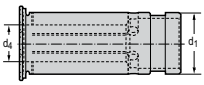
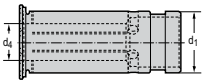
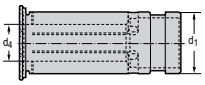
Narzędzie



SK DIN 69871 AD/B

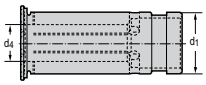
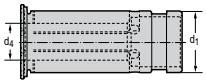
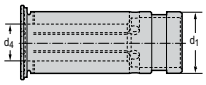
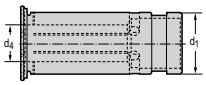
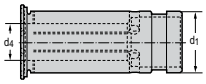
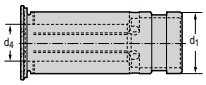
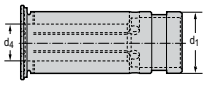
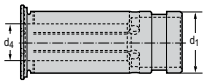
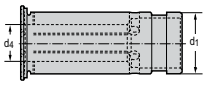
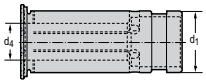
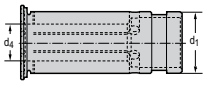
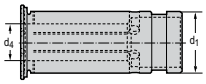
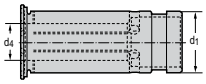
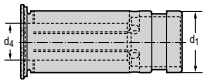
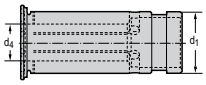
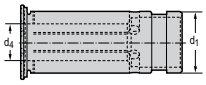
Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\ min}$ mm	d_{13}	kg
★ AB016-S40-P12-050	SK40	12	42	32	50	31	46	36	M16	1,1
★ AB016-S40-P20-065	SK40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M16	1,32
★ AB016-S50-P20-065	SK50	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M24	3,04
★ AB016-S50-P32-081	SK50	32	72	58,5	81	62	61	51	M24	4

Wyposażenie

	d_1	SK40	SK50
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2189	FS2199
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2190	FS2200
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2191	FS2201
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2192	FS2202
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2203	FS2203
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2193	FS2204
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2205	FS2205
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2206	FS2206
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2207	FS2207
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2208	FS2208
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2209	FS2209
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2210	FS2210
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2211	FS2211

E2

Wyposażenie

	d_1	SK40	SK50
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2212	FS2212
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.		FS2228
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.		FS2229
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.		FS2230
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2194	FS2213
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2195	FS2214
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2196	FS2215
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2197	FS2216
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2198	FS2217
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2218	FS2218
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2219	FS2219
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2220	FS2220
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2221	FS2221
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK		FS2237
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK		FS2238
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK		FS2239

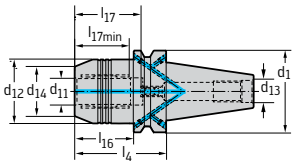
E 2

MAS-BT JIS B 6339 hydrauliczny uchwyt rozprężny

AB016-J mm



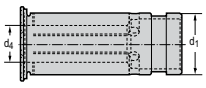
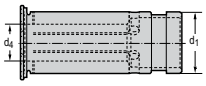
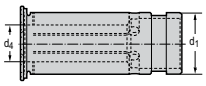
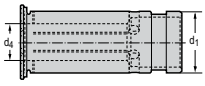
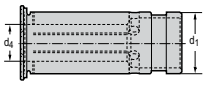
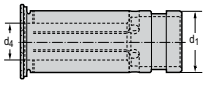
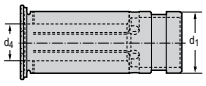
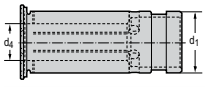
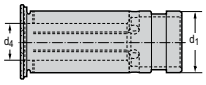
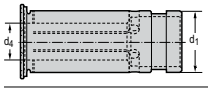
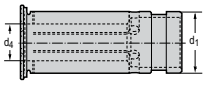
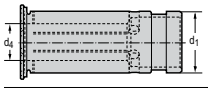
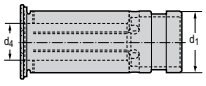
Narzędzie



JIS B 6339

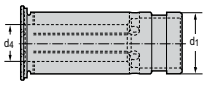
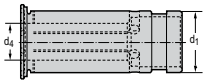
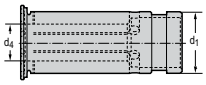
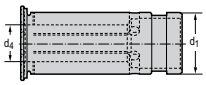
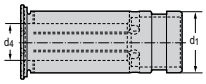
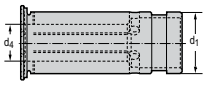
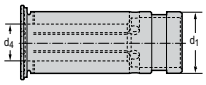
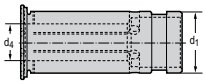
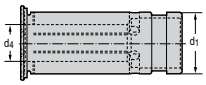
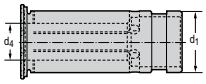
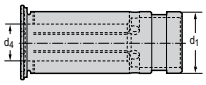
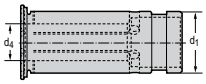
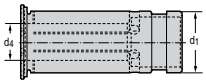
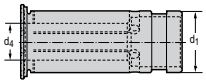
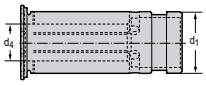
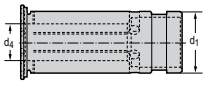
Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\,min}$ mm	d_{13}	kg
★ AB016-J30-P12-069	BT30	12	42	32	69	31	46	36	M12	0,85
★ AB016-J30-P20-090	BT30	20	42	38	90	51	51	41	M12	0,99
★ AB016-J40-P12-058	BT40	12	42	32	58	31	46	36	M16	1,25
★ AB016-J40-P20-072	BT40	20	49,3	38	72,5	45,5	51	41	M16	1,48
★ AB016-J50-P20-084	BT50	20	49,3	38	83,5	45,5	51	41	M24	4,04
★ AB016-J50-P32-090	BT50	32	72	58,5	90	52	61	51	M24	4,67

Wyposażenie

	d_1	BT30–BT40	BT50
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2189	FS2199
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2190	FS2200
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2191	FS2201
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2192	FS2202
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2203	FS2203
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2193	FS2204
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2205	FS2205
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2206	FS2206
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2207	FS2207
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2208	FS2208
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2209	FS2209
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2210	FS2210
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2211	FS2211

E2

Wyposażenie

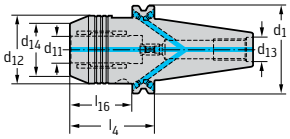
	d_1	BT30–BT40	BT50
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2212	FS2212
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.		FS2228
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.		FS2229
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.		FS2230
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2194	FS2213
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2195	FS2214
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2196	FS2215
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2197	FS2216
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2198	FS2217
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2218	FS2218
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2219	FS2219
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2220	FS2220
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2221	FS2221
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK		FS2237
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK		FS2238
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK		FS2239

Hydrauliczny uchwyt rozprężny ASME B5.50

AB016.K mm



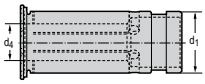
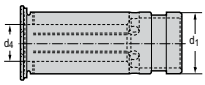
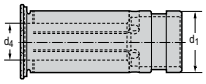
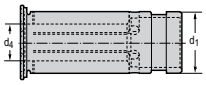
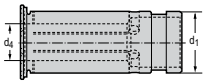
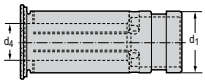
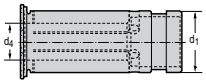
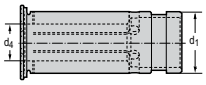
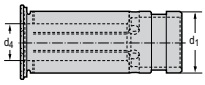
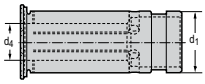
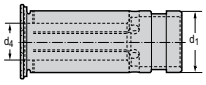
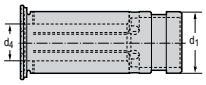
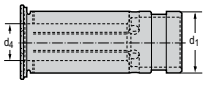
Narzędzie



ASME B 5.50

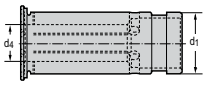
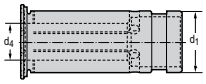
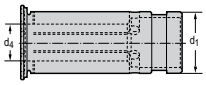
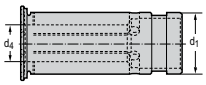
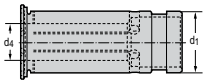
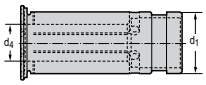
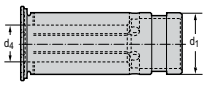
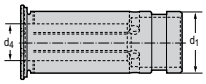
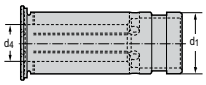
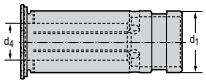
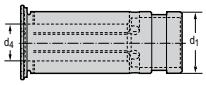
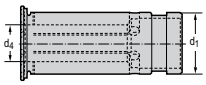
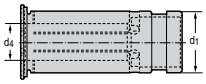
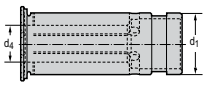
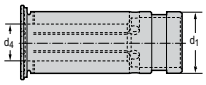
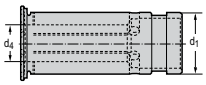
Oznaczenie	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	$l_{17\ min}$ mm	d_{13}	kg
★ AB016.K40-P20-065	CAT40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	5/8"-11	1,34
★ AB016.K50-P32-081	CAT50	32	72	58,5	81	62	61	51	1"-8	4,1

Wyposażenie

	d_1	CAT40	CAT50
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2199	
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2200	
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2201	
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2202	FS2222
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2203	
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2204	FS2223
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2205	
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2206	FS2224
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2207	
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2208	FS2225
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2209	
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2210	FS2226
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2211	

E2

Wyposażenie

	d_1	CAT40	CAT50
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.	FS2212	FS2227
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.		FS2228
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.		FS2229
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do chłodzenia wewn.		FS2230
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2213	
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2214	
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2215	
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2216	FS2231
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2217	FS2232
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2218	FS2233
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2219	FS2234
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2220	FS2235
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK	FS2221	FS2236
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK		FS2237
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK		FS2238
	d_4 = 25 mm Tuleje redukcyjne do PK		FS2239

E2

Elementy i wyposażenie dodatkowe

				
	Tulejki zaciskowe do gwintowania ER DIN 6499	**Dysze chłodzące do tulejek zaciskowych ER**	**Wkładka szybkowymienna**	**Synchroniczna wkładka szybkowymienna ER**
Oznaczenie	**A2140-W**	**FS...**	**SL...**	**C330**
Po stronie maszyny	DIN 6499	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				
www.walter-tools.com/woc/	A2140-W	FS	SL	C330

				
	Oprawka wytaczadła	**Tuleje redukcyjne do chłodzenia zewnętrznego**	**Tuleje redukcyjne do chłodzenia zewnętrznego**	**Do tulejek zaciskowych ER wg DIN 6499**
Oznaczenie	**C340**	**GL00..**	**A331**	**AB735-ER**
Po stronie maszyny	Chwyt walcowy ze spłaszczeniem	Chwyt walcowy	Chwyt walcowy	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				
www.walter-tools.com/woc/	C340	GL00	A331	AB735-ER

E3

Elementy i wyposażenie dodatkowe



Synchroniczna wkładka szybkowymienna



Uszczelka

Oznaczenie	AB735-ER-R	
Po stronie maszyny	Tap adapter SES	
Po stronie narzędzia	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	ER32
Strona w katalogu		
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	AB735-ER-R	E1100

Zrównoważone działania we wszystkich obszarach działalności

Create the Change



Dla firmy Walter zrównoważony rozwój jest podstawowym warunkiem długoterminowego sukcesu rynkowego. Jest to zatem kluczowy element naszej strategii korporacyjnej. „Nasza odpowiedzialność za zrównoważony rozwój obejmuje wszystkie obszary“: od recyklingu produktów, zrównoważonych opakowań, efektywności energetycznej i redukcji emisji CO_2 po nasze zaangażowanie w zdrowie i bezpieczeństwo oraz odpowiedzialne zachowanie wobec naszych partnerów biznesowych.

Odwiedź naszą stronę internetową:
www.walter-tools.com/pl-pl/company/sustainable-company

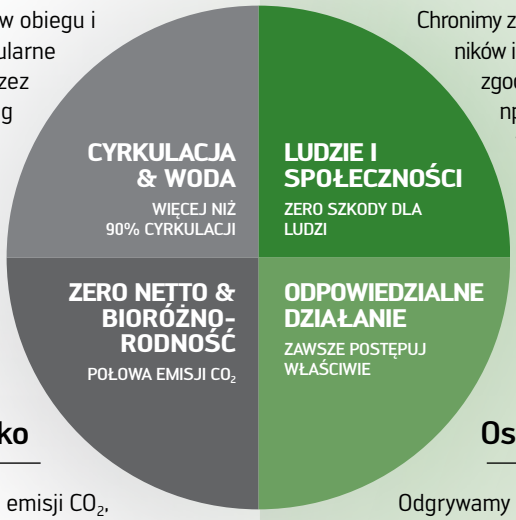
CELE ZRÓWNOWAŻONEGO ROZWOJU WALTERA DO 2030 R

Cyrkulacja

Zatrzymujemy surowce w obiegu i ponownie je wykorzystujemy poprzez cyrkularne modele biznesowe i zasoby: np. poprzez Regenerację i recykling narzędzi, materiałów eksploatacyjnych lub opakowań.

Człowiek

Chronimy zdrowie i bezpieczeństwo naszych pracowników i partnerów biznesowych oraz działamy zgodnie z uczciwym kodeksem postępowania.: np. poprzez zapewnienie zdrowego środowiska pracy i promowanie różnorodności, równości i włączenia społecznego.



Środowisko

Wnosimy znaczący wkład w redukcję emisji CO_2, a tym samym naszego śladu węglowego: np. poprzez redukcję lub kompensację zużycia energii i emisji oraz zrównoważoną optymalizację naszych procesów.

Osoba odpowiedzialna

Odgrywamy pionierską rolę w zakresie etyki, uczciwości i otwartości: np. poprzez przejrzystość celów i wyników w zakresie zrównoważonego rozwoju oraz uwzględnianie zgodności z przepisami w naszych działaniach biznesowych.

PRODUKCJA ZGODNA Z WYSOKIMI STANDARDAMI

Wszystkie procesy, procedury, metody i zasoby, z których korzystamy, są sprawdzane i oceniane przez niezależny organ według Twardości.: ochrona pracy, kontrola jakości i zachowania przyjazne dla środowiska są tego przykładami. Nasze zaangażowanie społeczne pokazuje, że Walter traktuje swoją odpowiedzialność znacznie szerzej.

INTEGRITY NEXT

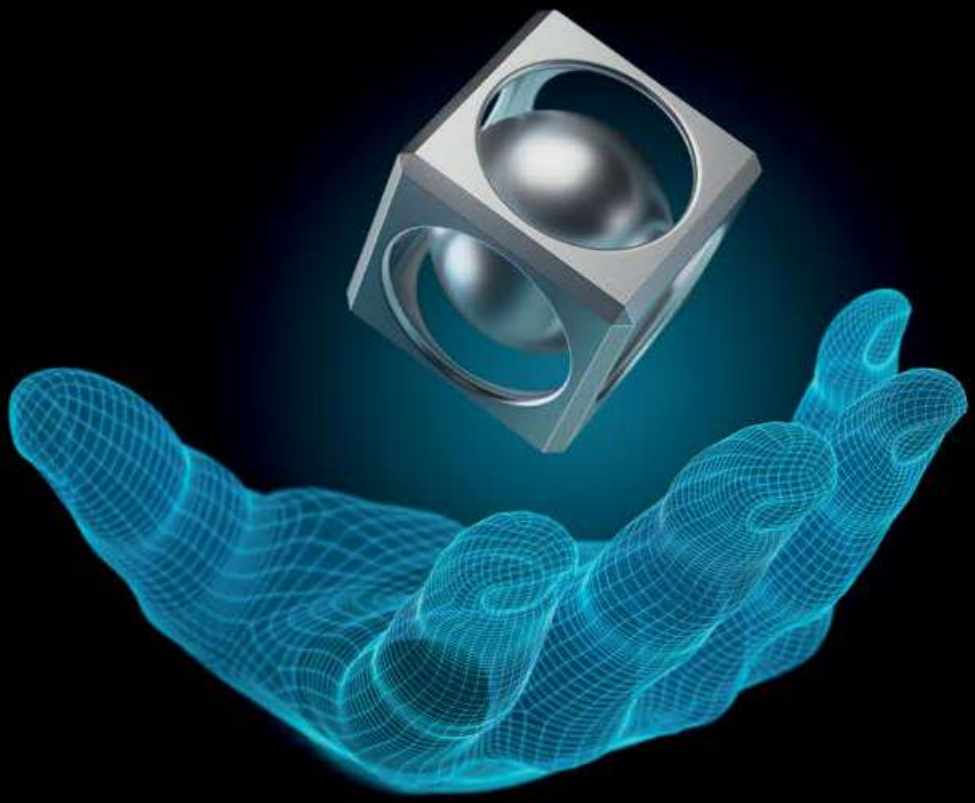
NQC

GOLD | Top 5% ecovadis Sustainability Rating JUL 2024

TYPE OF CERTIFICATION MARK DNV ISO 9001 • ISO 14001 ISO 45001 • ISO 50001

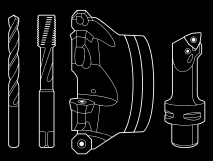
SCIENCE BASED TARGETS

Think Lightweight.
Together.



Od przemysłu samochodowego, przez przemysł lotniczy, po ogólną inżynierię mechaniczną: metale lekkie,, takie jak aluminium, mają ogromny potencjał zastosowań. Oszczędzają paliwo i energię oraz oferują szeroki zakres opcji projektowych. Dzięki Walter FMT, nowej wiodącej na rynku marce kompetencji PCD, a także rozwiązaniom firmy Walter w zakresie narzędzi pełnowęglikowych i płytek wymiennych do obróbki metali lekkich, możesz korzystać z szerokiego portfolio i unikalnej wiedzy inżynieryjnej. Dzięki konsekwentnej orientacji na klienta, radzimy sobie z wyzwaniami - i oferujemy rozwiązania dostosowane do indywidualnych potrzeb, które działają od pierwszego dnia.

Walter - niezawodny partner w obróbce metali lekkich.

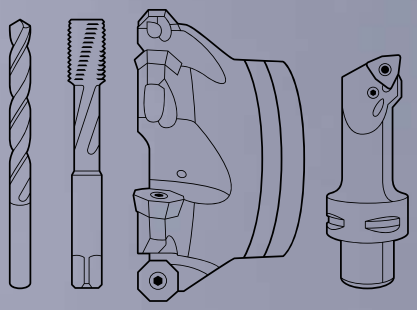


WALTER
Engineering Kompetenz

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH
Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG
Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH
Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France
Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.
Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.
Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB
Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.
Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL
Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.
Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.
Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.
Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.
Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.
中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话：+86-510-8537 2199 邮编：214028
客服热线：400 1510 510
邮箱：service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.
Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.
Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.
Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)
경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.
Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.
Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada
Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC
Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com

Zastrzegamy sobie prawo do zmian wynikających z ulepszeń technicznych. Wyprodukowano w Niemczech 8863384 (04/2025) PL – Copyright Walter AG