

Drehen, Bohren,
Gewinden, Fräsen

Produktinnovations-Katalog
Ausgabe 2020-2

_ LÖSUNGEN, DIE CHANCEN SEHEN

Produktinnovations- Katalog



So finden und bestellen Sie Ihr Standardwerkzeug:



Persönlich – weltweit

Sie erreichen uns telefonisch, per Fax oder über E-Mail. Die Kontaktdaten Ihres lokalen Ansprechpartners finden Sie auf unserer Web-Seite unter: walter-tools.com



Der Walter Gesamtkatalog 2017

beinhaltet das komplette Standardprogramm unserer Kompetenzmarken Walter, Walter Titex und Walter Prototyp. Er wird kontinuierlich durch die jeweils aktuellsten Produktinnovations-Kataloge ergänzt.

Unter walter-tools.com können Sie Ihre Walter Produkte schnell und komfortabel online abrufen und bestellen – über Smartphone, Tablet oder PC. Ihr Vorteil: direkter Zugriff von jedem Endgerät, in optimierter Darstellung – jederzeit!

Walter Online-Katalog



Werkzeugspezifische Suche

Im Walter Online-Katalog finden Sie Produkte anhand der bekannten Gliederung unseres Produktkatalogs sowie mittels Filter- und Suchfunktionen. Ebenfalls integriert: eine Shopping-Funktion sowie Links für Zeichnungen und Modelle.

Walter GPS



Anwendungsbezogene Suche

Mit Walter GPS finden Sie in wenigen Schritten die optimale Zerspanungslösung für Ihr Bauteil, on- und offline – und können sie bei Bedarf direkt in den Walter TOOLSHOP transferieren!

Walter e-Library



Dokumentenbasierte Suche

Mit der Walter e-Library-App finden Sie auch auf Ihren mobilen Geräten sekundenschnell alle Informationen, die Sie benötigen: z.B. Broschüren und Kataloge – on- und offline, in 17 Sprachen.

Digitale Bestellwege



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP & EDI

Der Walter TOOLSHOP eröffnet Kunden schnelle Informations- und Bestellmöglichkeiten. Via EDI (Electronic Data Interchange) ist es zudem möglich, Dokumente (z.B. Aufträge) auszutauschen – auch Sonderwerkzeuge sind bestellbar.

	Seite
Technologien bei Walter	2
A – Drehen	5
ISO-Drehen – A1	6
Stechen – A2	44
Gewindedrehen – A3	68
Technischer Anhang – A1–A3	70
B – Bohren	85
Vollbohren – B1	86
Technischer Anhang – B1	112
Auf- und Feinbohren – B2	119
B – Gewinden	123
Gewindebohren – B3	124
Gewindeformen – B4	127
Gewindefräsen – B5	136
Technischer Anhang – B3–B5	154
C – Fräsen	161
VHM-Fräswerkzeuge – C1	162
Technischer Anhang – C1	176
Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten – C2	184
Technischer Anhang – C2	236
D – Aufnahmen	245
Stehende Aufnahmen – D1	246
Rotierende Aufnahmen – D2	254

Technologien bei Walter.

(((Accure-tec

Die patentierte Walter Accure-tec Technologie für Bohrstangen zum Drehen und Aufnahmen zum Fräsen sorgt für maximale Schwingungsdämpfung. Ideal für Dreh-, Fräs- und Bohrungsbearbeitungen mit großem Werkzeugüberhang.

Tiger-tec®Gold

Tiger-tec® Gold ist die neue Walter Generation für einzigartige Wendeschneidplatten-Beschichtungen. Sie ermöglicht maximale Standzeiten und Prozesssicherheit. Die CVD-Sorte wird mit dem innovativen Ultra Low Pressure-Verfahren (ULP-CVD) hergestellt. Ihre spezielle Titan-Aluminium-Nitrid-Schicht macht sie enorm widerstandsfähig gegen Abrasion, Kammrisse, Oxidation und plastische Deformation. Die warmfeste und zähe PVD-Sorte mit Aluminiumoxid-Multilayer eignet sich für schwierige Zerspanungsbedingungen.

Tiger-tec®Silver

Mit Tiger-tec® Silver bietet Walter eine weltweit einzigartige Beschichtungstechnologie für Wendeschneidplatten. Die spezielle Aluminiumoxid-Schicht mit optimierter Mikrostruktur reduziert den Verschleiß beim Drehen, Fräsen und Bohren und erhöht die Zähigkeit und Temperaturbeständigkeit – für deutlich höhere Schnittdaten.

Walter BLAXX

Walter BLAXX ist Maßstab einer neuen Fräsergeneration: Ihre spezielle Oberflächenbehandlung macht die Fräskörper extrem robust. Die überwiegend tangentialen Frässysteme sind bestückt mit Tiger-tec® Wendeschneidplatten. Mit „Walter BLAXX“ gekennzeichnete Werkzeuge kombinieren hohe Verschleißfestigkeit mit unschlagbaren Leistungsdaten.

Xtra-tec®

Xtra-tec® Wendeschneidplatten-Fräser und -Bohrer ermöglichen einen extrem weichen Schnitt und beste Oberflächenqualität – in nahezu jedem Werkstoff. Die Wendeschneidplatten mit hoch positiven Geometrien und Tiger-tec® Beschichtung besitzen ein besonders günstiges Härte-/Zähigkeitsverhältnis. Für maximale Produktivität und Prozesssicherheit.

Walter Nexxt

Engineering Kompetenz und Digitale Kompetenz gehen bei Walter Hand in Hand. Gemeinsam mit unserer 100%-igen Software-Tochter Comara entwickeln wir digitale Lösungen, die Maschinen und Werkzeuge effizient vernetzen und die deren Performance auf der Basis von Echtzeitdaten optimieren. Digitale Lösungen auf Augenhöhe mit Industrie 4.0 – Walter Nexxt.

Xtra-tec®XT

Xtra-tec® XT ist die neuste Walter Fräswerkzeug-Generation. Als „Xtended“-Technologie von Xtra-tec® eröffnet sie eine völlig neue Perspektive für Produktivität und Prozesssicherheit. Nahezu alle Fräsoperationen in allen gängigen Werkstoffgruppen lassen sich damit abdecken: stabiler, produktiver, wirtschaftlicher als je zuvor – und durch Walter Green CO₂-kompensiert.

XD Technologie

Vollhartmetall-Bohrwerkzeuge von Walter Titex gelten als exakt, leistungsfähig und wirtschaftlich beim Bohren von nahezu allen Werkstoffen. Die XD Technologie von Walter Titex steht für Tieflochbohren ohne Lüften bis $70 \times D_c$ mit höchster Präzision und Wirtschaftlichkeit.

Walter Xpress

Walter Xpress ist der schnelle Bestell- und Lieferservice von Walter Multiply für hochwertige Sonderwerkzeuge: verfügbar für rund 10000 Werkzeugvarianten; Lieferzeit maximal 2–4 Wochen ab Auftragseingang! Der Bestellvorgang ist klar strukturiert und garantiert absolute Planungssicherheit. Alle Anfragen werden innerhalb von 24 Stunden kalkuliert und angeboten.

Walter Green

Walter Green: Nachhaltigkeit und ein verantwortungsvoller Umgang mit Ressourcen sind ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmensleitlinien. Mit dem Walter Green Siegel zeigen wir, wie wir sie umsetzen: z. B. indem wir CO₂-Ausstoß mit Naturschutzprojekten kompensieren.



Walter Capto™ ist ein modulares Werkzeugaufnahme-System. Es eignet sich für sämtliche Dreh-, Fräs-, Bohr- und Gewindebearbeitungen. Sein ISO-genormter Polygon-Kegel nimmt Torsions- und Biegemomente sehr gut auf und sorgt für optimale Wiederholgenauigkeit.



Walter ConeFit ist ein äußerst flexibles Vollhartmetall-Frässystem mit einem breiten Spektrum an Hochleistungs-Wechselköpfen und Schaftvarianten. Sein konisches Gewinde zentriert sich selbst und garantiert so höchste Stabilität und Rundlaufgenauigkeit.



Walter ScrewFit Nutzer profitieren von maximaler Flexibilität. Die modulare Schnittstelle eignet sich für unterschiedlichste Aufnahmen sowie Werkzeugdurchmesser und -längen zum Fräsen und Bohren.



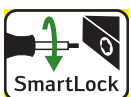
Die präzisionsgeschliffene QuadFit-Schnittstelle mit Kegel- und Plananlage kennzeichnet die schwingungsgedämpften Bohrstangen zum Drehen und Gewindefräsen mit Walter Accure-tec Technologie. Das um 180° drehbare Wechselkopfsystem ermöglicht den schnellen Werkzeugaustausch mit höchster Wechselgenauigkeit.



Die Walter Präzisionskühlung kühlt im Zentrum der Spanbildung. Ihr doppelter Kühlmittelstrahl trifft exakt auf die Frei- und Spanfläche. Für deutlich höhere Standzeiten, besseren Spanbruch und mehr Effizienz bei Dreh- und Stechbearbeitungen.



»Flash« bezeichnet spezielle Vollhartmetall-Fräser für das High-Feed-Fräsen. Ihre Stirngeometrie verringert die Spanndicke „h“ und ermöglicht dadurch sehr hohe Zahnvorschübe. Auftretende Kräfte werden axial in die Werkzeugmitte abgeleitet, was den Bearbeitungsprozess stabilisiert.



Bei Walter Drehhaltern mit »SmartLock« ist die Klemmschraube von der Seite bedienbar. Dies ermöglicht den einfachen und schnellen Plattenwechsel in der Maschine. Wechselzeiten werden dadurch deutlich reduziert. Bevorzugt einsetzbar auf Langdreh- und Mehrspindelmaschinen.



ISO-Drehen – A1

Wendeschnidplatten	Programmübersicht – ISO-Wendeschnidplatten	6
	Bezeichnungsschlüssel – ISO-Wendeschnidplatten	10
	ISO-Wendeschnidplatten – Negative Grundform	12
	ISO-Wendeschnidplatten – Positive Grundform	16
	Wendeschnidplatten Kopierdrehsystem	19
	ISO-Wendeschnidplatten – CBN / PKD / Keramik	20
Walter Turn Drehwerkzeuge – Außenbearbeitung	Programmübersicht	23
	Drehhalter Vierkantschaft – WL Kopierdrehsystem	24
Walter Turn Drehwerkzeuge – Innenbearbeitung	Programmübersicht	28
	Bohrstangen-Aufnahme	30
	Schwingungsgedämpfte Aufnahmen	31
	Wechselkopf QuadFit – Pratzenspannung	35
	Wechselkopf QuadFit – Schraubenspannung	38

Stechen – A2

Schneideinsätze	Programmübersicht	44
	DX-Schneideinsätze	45
	GX-Schneideinsätze	48
Walter Cut Stechwerkzeuge	Programmübersicht	49
	Bezeichnungsschlüssel – Walter Cut	50
	Schaftwerkzeuge	52
	Stechklingen	63

Gewindedrehen – A3

Walter NTS Gewindewerkzeuge	Programmübersicht	68
	Wechselkopf QuadFit – Innengewinde	69

Technischer Anhang – A1–A3

ISO-Drehen	Geometrieübersicht	70
	Anwendungsinformationen	72
Stechen	Geometrieübersicht	76
	Montageanleitung für Walter Cut DX	78
Gewindedrehen	Anwendungsinformationen	79

Programmübersicht für Wendeschneidplatten und Schneidstoffe: ISO-Drehen – Hartmetalle



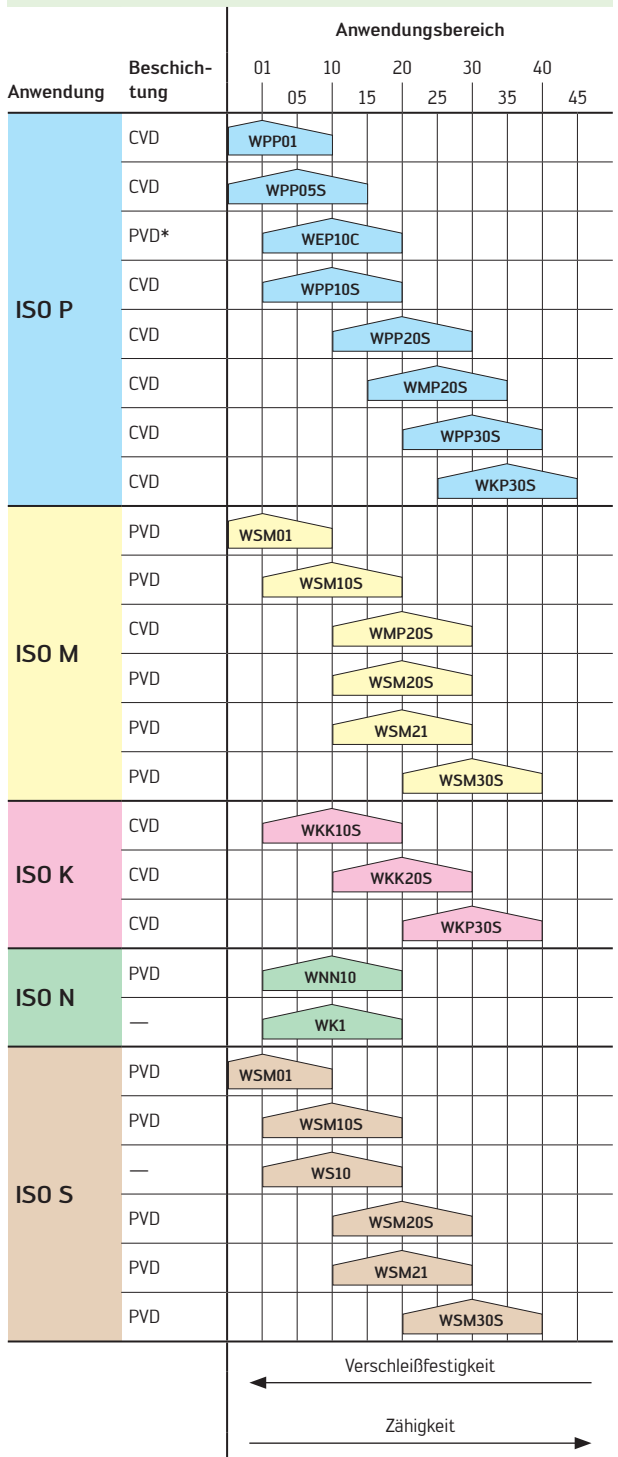
Wendeschneidplatten

Plattenform	Beschreibung	Seite
 Wiper C	Negative Grundform	12
	Positive Grundform 7°	16
	Positive Grundform 11°	16
 Wiper D	Negative Grundform	13
	Positive Grundform 7°	17
 Wiper T	Negative Grundform	14
	Positive Grundform 7°	17
 V	Positive Grundform 5° / 7°	18
 Wiper W	Negative Grundform	15

Systemwendeschneidplatten

Plattenform	Beschreibung	Seite
 WL	WL Kopierdrehplatten 3-schneidig	19

Schneidstoffe: Hartmetall



* Cermet

Programmübersicht für Wendeschneidplatten zum ISO-Drehen: Tiger-tec® Silver Sorten und Geometrien

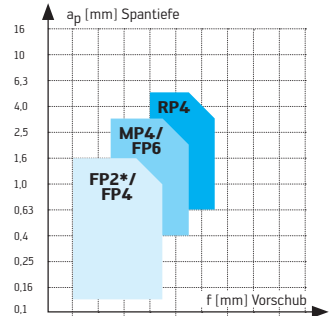
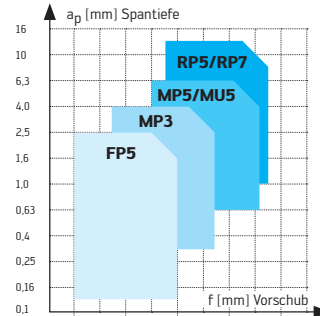
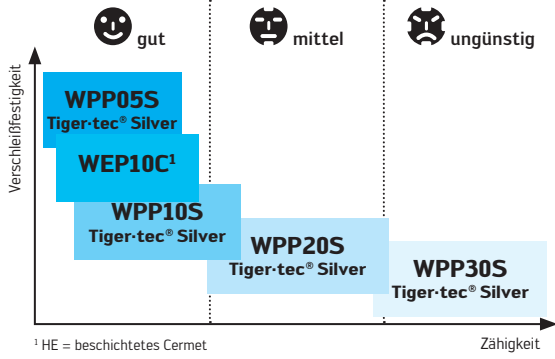


Negative Grundform



Positive Grundform

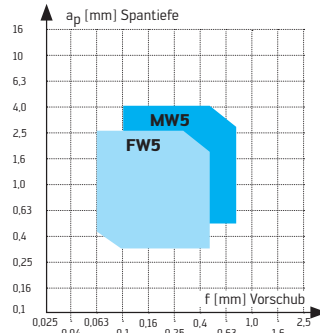
Stahlbearbeitung ISO P



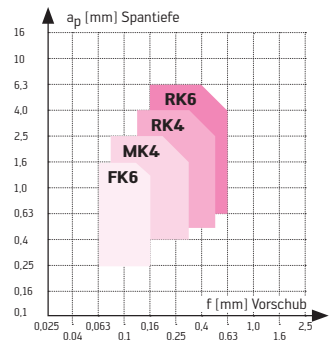
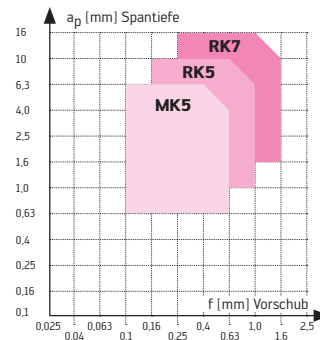
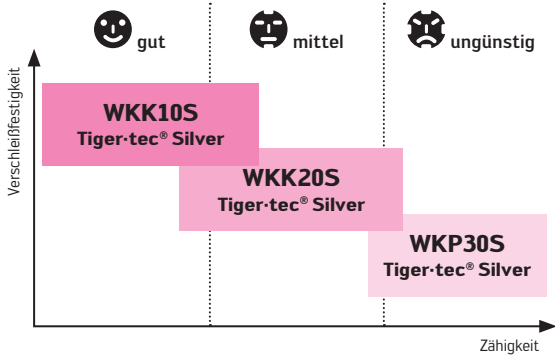
MP5: für universelle Bearbeitung
 MU5: leichtschneidend – für ISO P und ISO M
 RP5: für universelle Bearbeitung
 RP7: für Schnittunterbrechungen, Guss-/Schmiedehaut

MP4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
 FP6: für Semischlichtbearbeitung
 * umfangsgeschliffen

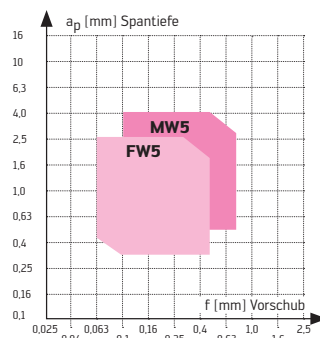
Wiper



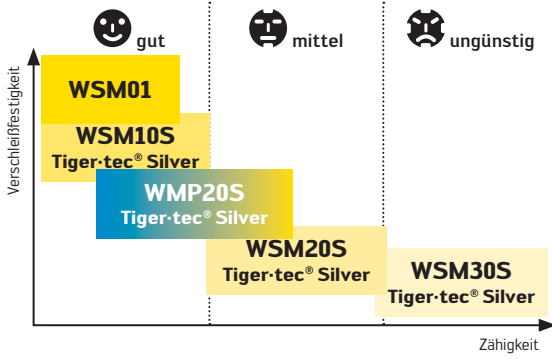
Gusseisenbearbeitung ISO K



Wiper

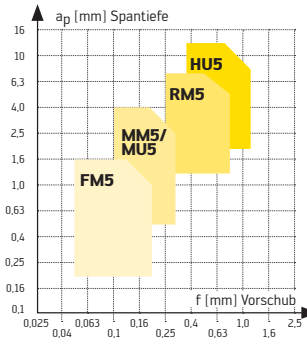


Nichtrostender Stahl ISO M

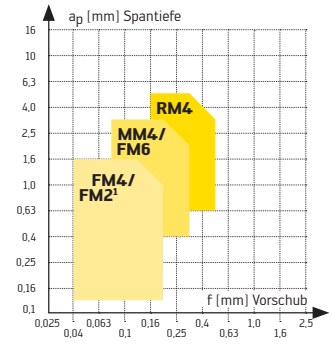


Negative Grundform

Positive Grundform

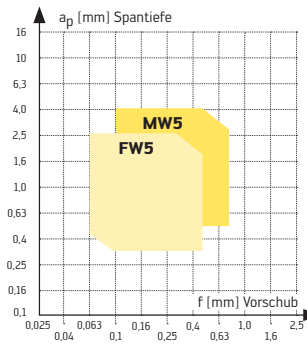


MM5: für universelle Bearbeitung
MU5: leichtschneidend – für ISO P und ISO M

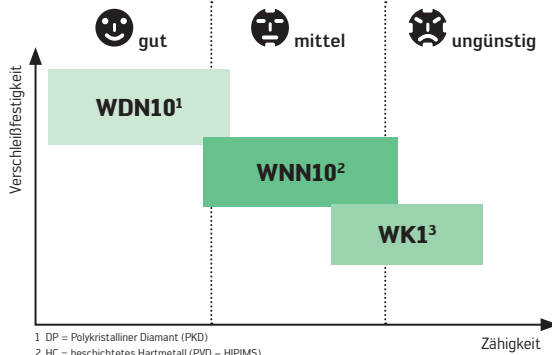


MM4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
FM6: für Semischlichtbearbeitung
¹ umfangsgeschliffen

Wiper



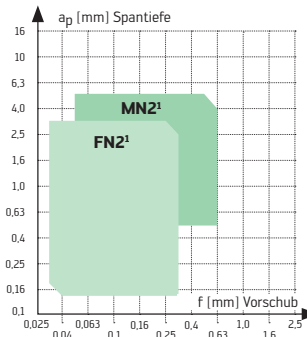
NE-Metalle ISO N



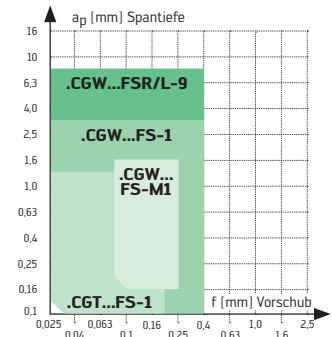
1 DP = Polykristalliner Diamant (PKD)
2 HC = beschichtetes Hartmetall (PVD – HIPIMS)
3 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Positive Grundform Hartmetall

Positive Grundform PKD

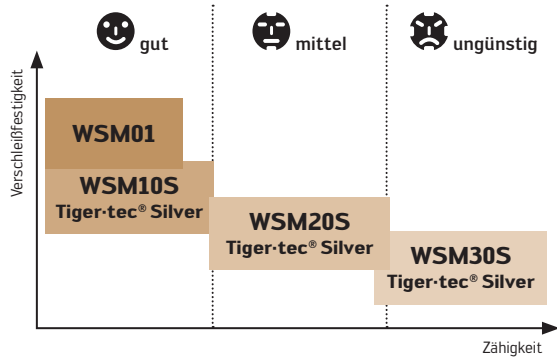


¹ umfangsgeschliffen

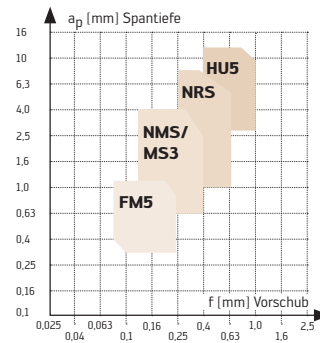




Super- und Titanlegierungen ISO S

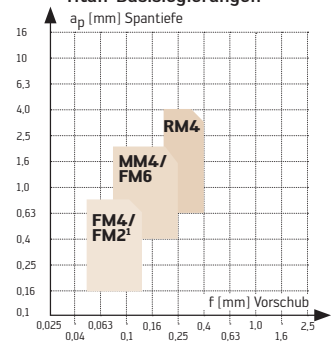


Ni-, Co-, Fe-Basislegierungen



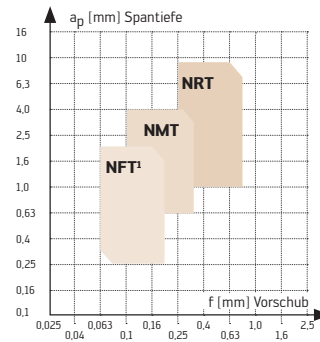
NMS: für universelle Bearbeitung
MS3: für geringen Schnittdruck

Ni-, Co-, Fe- und Titan-Basislegierungen



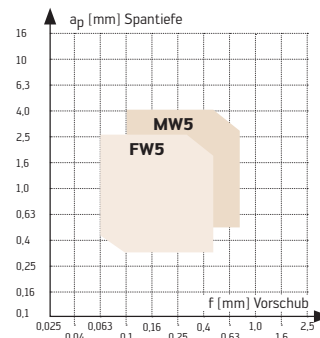
MM4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
FM6: für Schichtbearbeitung
¹ umfangsgeschliffen

Titan-Basislegierungen



¹ umfangsgeschliffen

Wiper



Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832 für Wendeschneidplatten zum Drehen

Beispiel 1:

C	N	M	G	12	04	08M	-	M	P	5
1	2	3	4	5	6	7		12	13	14

1	
Plattenform	
A	
B	
C	
D	
E	
H	
K	
L	
M	
O	
P	
R	
S	
T	
V	
W	

2	
Freiwinkel	
A	
B	
C	
D	
E	
F	
G	
N	
P	

3			
Toleranzen			
Zulässige Abweichung in mm für			
	d	m	s
	A	± 0,025	± 0,025
	C	± 0,025	± 0,025
	E	± 0,025	± 0,025
	F	± 0,013	± 0,025
	G	± 0,025	± 0,130
	H	± 0,013	± 0,025
	J ¹	± 0,05-0,15 ²	± 0,025
	K ¹	± 0,05-0,15 ²	± 0,025
	L ¹	± 0,05-0,15 ²	± 0,025
	M	± 0,05-0,15 ²	± 0,130
	N	± 0,05-0,15 ²	± 0,025
	U	± 0,08-0,25 ²	± 0,130

¹ Platten mit geschliffenen Planschnitten
² je nach Plattengröße (siehe ISO-Norm 1832)

5													
Schneidkantenlänge l [mm]													
Innkreis- durchmesser d	C		D		R	S		T		V		W	
	Größe	l	Größe	l	Größe	Größe	l	Größe	l	Größe	l	Größe	l
mm													
5/32								06	6,9				
0,197					05							03	3,8
7/32					06			09	9				
0,236					06								
2/8	06	6,4	07	7,7	06 ¹			11	11	11	11	04	4,3
0,315					08							05	5,2
3/8	09	9,6	11	11,6	09 ¹	09	9,5	16	16,5	16	16,5	06	6,5
0,394					10								
0,472					12								
4/8	12	12,9	15	15,5	12 ¹	12	12,7	22	22	22	22,1	08	8,7
5/8	16	16,1				15	15,8	27	27			10	10,8
0,63					16								
11/16												12	11,6
6/8	19	19,3			19 ¹	19	19,0						
0,787					20								
0,984					25								
8/8	25	25,8			25 ¹	25	25,4						
1,26					32								

6	
Plattendicke s [mm]	
	01 s = 1,59
	T1 s = 1,98
	02 s = 2,38
	T2 s = 2,78
	03 s = 3,18
	T3 s = 3,97
	04 s = 4,76
	05 s = 5,56
	06 s = 6,35
	07 s = 7,94
	09 s = 9,52

Beispiel 2:

T	N	M	A	16	04	08	T	020	20
1	2	3	4	5	6	7	8	10	11

4			
Zerspanungs- und Befestigungsmerkmale			
A		H	 $\beta = 70-90^\circ$
B	 $\beta = 70-90^\circ$	J	 $\beta = 70-90^\circ$
C	 $\beta = 70-90^\circ$	M	
F		N	
G		Q	 $\beta = 40-60^\circ$
R		T	 $\beta = 40-60^\circ$
U	 $\beta = 40-60^\circ$	W	 $\beta = 40-60^\circ$
X Zeichnung oder genaue Beschreibung der Wende-schneidplatte erforderlich			

7	
Eckenradius r [mm]	
	005 r = 0,05 005M r = 0,03
	01 r = 0,1 01M r = 0,07
	02 r = 0,2 02M r = 0,17
	04 r = 0,4 04M r = 0,37
	08 r = 0,8 08M r = 0,77
	12 r = 1,2
	16 r = 1,6
R	24 r = 2,4
M0	Metrische Ausführung (Durchmesser in [mm])
00	Inch-Ausführung (Durchmesser mit Zollmaßen in [mm])

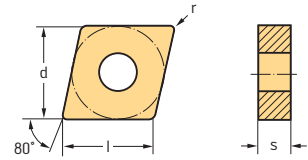
8	
Schneidenausbildung	
F	
T	
E	
S	

10	
Fasensbreite	
010 = 0,10 mm	070 = 0,70 mm
020 = 0,20 mm	150 = 1,50 mm
025 = 0,25 mm	200 = 2,00 mm

9	
Schneidrichtung	
	R
	L
	N

11	
Fasenswinkel	
	15 = 15°
	20 = 20°

Rhombisch negativ 80°
CNMG
Tiger-tec® Silver



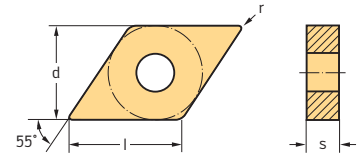
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P					M			K			S				
				HC					HC			HC			HC				
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM01	WSM10S	WSM20S
CNMG120404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺	☺	☺					☺	☺					☺	☺	
	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0	☺	☺						☺	☺					☺	☺	
CNMG120408-MW5	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0	☺	☺	☺					☺	☺							
	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0	☺	☺	☺					☺	☺							
CNMG120404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0							☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0		☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	1,2	0,15-0,40	1,0-3,5			☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	1,2	0,18-0,50	1,2-5,0							☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
CNMG120404-MU5	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0	☺	☺	☺				☺	☺						☺		
	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0	☺	☺	☺				☺	☺						☺		
	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0	☺	☺	☺				☺	☺						☺		
	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0	☺	☺	☺													
	1,2	0,30-0,55	1,0-7,0	☺	☺	☺				☺	☺						☺		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ 55°
DNMG
Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

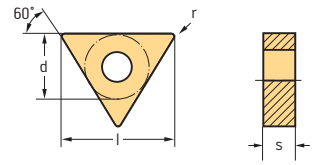
Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K			S			
				HC					HC				HC			HC			
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM01	WSM10S	WSM20S
DNMG110404-FW5	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0	☺	☺	☺													
DNMG110408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0	☺	☺	☺													
DNMG150404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺															
DNMG150408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0	☺															
DNMG150604-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺	☺					☺	☺								
DNMG150608-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0	☺	☺					☺	☺								
DNMG110408-MW5	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0	☺	☺	☺						☺	☺						
DNMG110412-MW5	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0	☺	☺	☺						☺	☺						
DNMG150408-MW5	0,8	0,15-0,55	0,8-4,0	☺								☺	☺						
DNMG150412-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0	☺								☺	☺						
DNMG150608-MW5	0,8	0,15-0,55	1,5-4,0	☺	☺	☺						☺	☺						
DNMG150612-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0	☺	☺	☺						☺	☺						
DNMG110408-MS3	0,8	0,12-0,30	0,8-2,5				☺			☺	☺					☺	☺	☺	
DNMG150404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-2,5							☺	☺					☺	☺	☺	
DNMG150408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5				☺			☺	☺					☺	☺	☺	
DNMG150604-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-2,5							☺	☺					☺	☺	☺	
DNMG150608-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5				☺			☺	☺					☺	☺	☺	
DNMG110408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0		☺	☺		☺	☺									☺	
DNMG150408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0		☺	☺		☺	☺									☺	
DNMG150608-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0	☺	☺	☺		☺	☺									☺	
DNMG150612-MU5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0	☺	☺	☺		☺	☺									☺	
DNMG150616-MU5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0	☺	☺	☺		☺	☺									☺	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832




HC = beschichtetes Hartmetall



**Dreikant negativ 60°
TNMG
Tiger-tec® Silver**



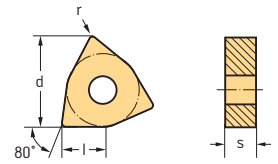
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K			S		
				HC				HC				HC			HC		
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
 TNMG160404-FW5 TNMG160408-FW5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0		☺	☺				☺	☺				☺	☺	
	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0		☺	☺				☺	☺				☺	☺	
 TNMG160408-MW5 TNMG160412-MW5	0,8	0,15–0,55	0,8–4,0		☺	☺					☺	☺					
	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0		☺	☺					☺	☺					
 TNMG160404-MU5 TNMG160408-MU5 TNMG160412-MU5	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0		☺	☺	☺	☺								☺	
	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		☺	☺	☺	☺								☺	
	1,2	0,20–0,45	1,0–4,0		☺	☺	☺	☺								☺	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

**Trigon negativ 80°
WNMG
Tiger-tec® Silver**



Wendeschnidplatten

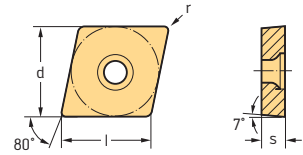
Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K			S			
				HC					HC				HC			HC			
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM01	WSM10S	WSM20S
Wiper	WNMG060404-FW5	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0	☺	☺	☺												
	WNMG060408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0	☺	☺	☺												
	WNMG080404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☺	☺	☺												
	WNMG080408-FW5	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0	☺	☺	☺												
	WNMG080412-FW5	1,2	0,25-0,65	0,6-3,0	☺	☺	☺												
Wiper	WNMG060408-MW5	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0	☺	☺	☺						☺						
	WNMG060412-MW5	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0	☺	☺	☺						☺						
	WNMG080408-MW5	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺					
	WNMG080412-MW5	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺					
	WNMG080404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0						☺	☺	☺			☺	☺		☺	
	WNMG080408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0						☺	☺	☺			☺	☺		☺	
	WNMG060408-MU5	0,8	0,15-0,35	0,6-3,0	☺	☺	☺	☺	☺									☺	
	WNMG080404-MU5	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0	☺	☺	☺	☺	☺									☺	
	WNMG080408-MU5	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0	☺	☺	☺	☺	☺									☺	
	WNMG080412-MU5	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0	☺	☺	☺	☺	☺									☺	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall



Rhombisch positiv 80° CCGT



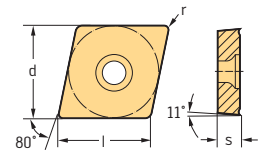
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			M			K		S	
					HE	HC		HC			HC	HC		
					WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S
CCGT060201M-FP2	6,45	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5	☹									
CCGT060202M-FP2	6,45	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0	☹									
CCGT060204M-FP2	6,45	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5	☹									
CCGT09T301M-FP2	9,67	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5	☹									
CCGT09T302M-FP2	9,67	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0	☹									
CCGT09T304M-FP2	9,67	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5	☹									
CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	0,10–0,30	0,3–3,0	☹									

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 80° CPGT



Wendeschneidplatten

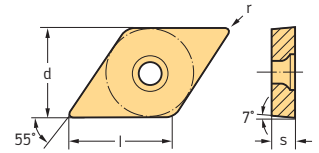
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			M			K		S	
					HE	HC		HC			HC	HC		
					WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S
CPGT050202M-FP2	5,64	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0	☹									
CPGT050204M-FP2	5,64	0,37	0,08–0,20	0,2–2,0	☹									

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832


HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall



Rhombisch positiv 55° DCGT



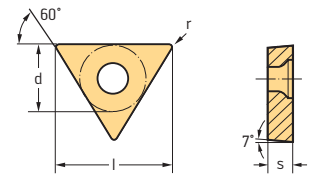
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M			K		S					
					HE				HC			HC			HC		HC		
					WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
 DCGT070202M-FP2	7,75	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0	☺														
DCGT070204M-FP2	7,75	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5	☺														
DCGT11T3005M-FP2	11,63	0,03	0,01–0,04	0,1–1,0	☺														
DCGT11T301M-FP2	11,63	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5	☺														
DCGT11T302M-FP2	11,63	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0	☺														
DCGT11T304M-FP2	11,63	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5	☺														
DCGT11T308M-FP2	11,63	0,77	0,10–0,30	0,3–3,0	☺														


Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv 60° TCGT



Wendeschneidplatten

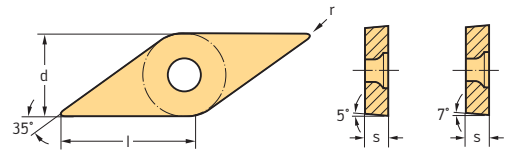
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M			K		S					
					HE				HC			HC			HC		HC		
					WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
 TCGT06T104M-FP2	6,87	0,37	0,08–0,25	0,2–2,0	☺														
TCGT090204M-FP2	9,62	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5	☺														
TCGT110202M-FP2	11,00	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0	☺														
TCGT110204M-FP2	11,00	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5	☺														

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

☺ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm

Rhombisch positiv 35° VCGT



Wendeschnidplatten

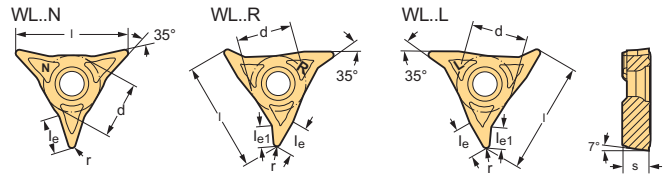
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		M			K		S		
					HE	HC	HC			HC	HC			
					WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S
VCGT1103005M-FP2	11,07	0,03	0,01–0,04	0,1–1,0	☺									
VCGT110301M-FP2	11,07	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5	☺									
VCGT110302M-FP2	11,07	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0	☺									
VCGT110304M-FP2	11,07	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5	☺									
VCGT160402M-FP2	16,61	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0	☺									
VCGT160404M-FP2	16,61	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5	☺									
VCGT160408M-FP2	16,61	0,77	0,10–0,30	0,3–3,0	☺									

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall



Wendeschneidplatten Kopierdrehsystem WL Tiger-tec® Silver

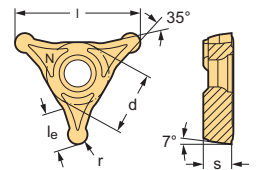


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P		M			K		S		
							HC		HC			HC		HC		
							WPP10S	WPP20S	WMP20S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM20S	WSM30S
WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08–0,25	0,4–2,5	☹	☹								
WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,12–0,32	0,5–2,5	☹	☹								
WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5	☹	☹								
WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5	☹	☹								
WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5	☹	☹								
WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5	☹	☹								
WL25-VC0704N-MM4	0,4	25	6,3		0,08–0,25	0,4–2,5			☹	☹	☹				☹	
WL25-VC0708N-MM4	0,8	25	7,1		0,12–0,32	0,5–2,5			☹	☹	☹				☹	
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			☹	☹	☹				☹	
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			☹	☹	☹				☹	

HC = beschichtetes Hartmetall

Wendeschneidplatten Kopierdrehsystem WL Tiger-tec® Silver



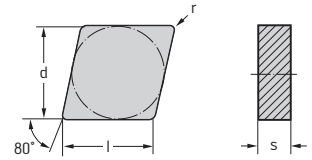
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	l mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P		M			K		S		
						HC		HC			HC		HC		
						WPP10S	WPP20S	WMP20S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM20S	WSM30S
WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12–0,40	0,5–2,0		☹			☹	☹			☹	☹


HC = beschichtetes Hartmetall

☹ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm

CBN – Rhombisch negativ 80° CNGN



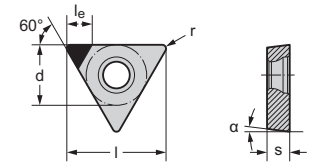
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H		O	
					CN	BH	DP	BH	BL	BL	DP			
					WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WDN10	
 CNGN120408TM-S	4	0,8	0,05–0,50	0,1–5,0										
CNGN120412TM-S	4	1,2	0,05–0,50	0,1–5,0										
CNGN120416TM-S	4	1,6	0,05–0,50	0,1–5,0										

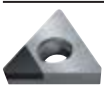
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

CBN – Dreikant positiv 60° TCGW



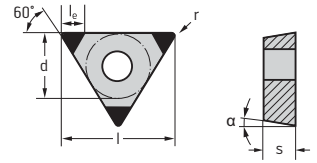
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		N		S		H		O	
							CN	BH	DP	BH	BL	BL	DP			
							WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WDN10	
 TCGW06T102TS-1	1	2,4	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3										
TCGW06T102TS-1	1	2,4	0,2	7°	0,02–0,12	0,1–0,3										
TCGW06T104TS-1	1	2,2	0,4	7°	0,05–0,15	0,1–0,3										
TCGW06T104TS-1	1	2,2	0,4	7°	0,02–0,12	0,1–0,3										

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

CBN – Dreikant positiv 60° TCGW



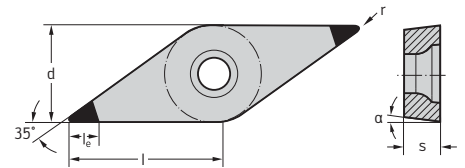
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		N		S		H		O	
							CN	BH	DP	BH	BL	BL	DP			
							WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WDN10	
 TCGW110202TS-3 TCGW110204TS-3	3	2,8	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☹									
	3	3,1	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☹									
 TCGW110204TM-3 TCGW110208TM-3	3	3,1	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3					☹	☹	☹			
	3	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☹	☹	☹			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

CBN – Rhombisch positiv 35° VBGW



Wendeschneidplatten

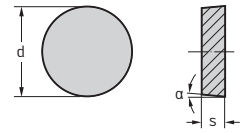
Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		N		S		H		O	
							CN	BH	DP	BH	BL	BL	DP			
							WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WDN10	
 VBGW160404TS-2 VBGW160408TS-2	2	3	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5							☹			
	2	3	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5							☹			
 VBGW110304TM-2 VBGW160402TM-2 VBGW160404TM-2 VBGW160408TM-2	2	3	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5							☹	☹		
	2	3,4	0,2	5°	0,05–0,25	0,1–0,5							☹	☹		
	2	3	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5							☹	☹		
	2	3	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5							☹	☹		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832



CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt



Keramik – Rund positiv RPGN



Wendeschneidplatten

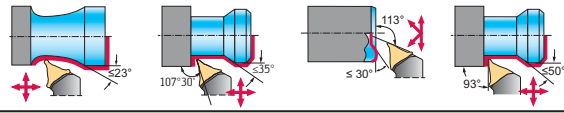


Bezeichnung	d mm	α	f mm	a_p mm	K		N	S	H		O
					CN	BH	DP	BH	CN	BL	DP
					WCK10 WBK20 WBK30	WDN10	WBS10 WIS10	WBH10C WBH10 WBH20	WDN10		
 RPGN090300E RPGN120400E	9,53	11°	0,10–0,20	0,1–2,4							
	12,7	11°	0,10–0,30	0,1–3,6							
 RPGN090300T01020 RPGN120400T01020	9,53	11°	0,10–0,25	0,2–2,4							
	12,7	11°	0,10–0,32	0,2–3,6							

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt



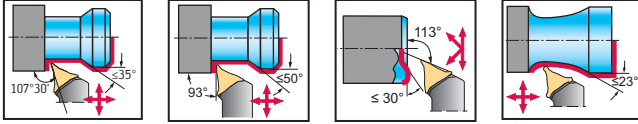
Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Außenbearbeitung Drehhalter Vierkantschaft – WL Kopierdrehsystem

Bearbeitung	
Type	 WL..
Bezeichnung	W1011...-P
Spannsystem	Schraube
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung
Schaftgröße h [mm]	20–25
Schaftgröße h [inch]	0,750–1,000
Plattengröße l [mm]	25
Seite	24
	

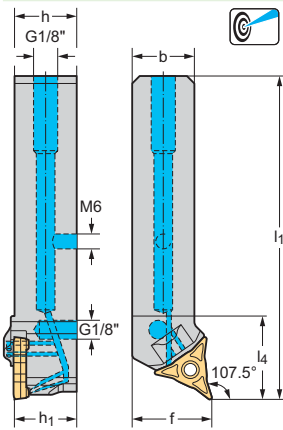
Schaftwerkzeug - Kopierdrehsystem

W1011...-P

Walter Turn



Werkzeug



Bezeichnung		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
★ W1011-2020R/L-WL25-P		25	20	20	115	33,5	0°	0°	WL25..
★ W1011-2525R/L-WL25-P		25	25	32	130	33,5	0°	0°	

Gemessen mit Meisterplatte: WL25-VC0708N
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: W1011-2020R-WL25-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: W1011-2020L-WL25-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		
Type	WL25..	
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)

Wendeschneidplatten

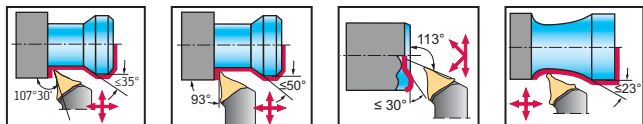
Bezeichnung	r mm	le1 mm	f mm	ap mm	P		M			K		S		
					HC		HC		HC		HC			
					WPP10S	WPP20S	WMP20S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM20S	WSM30S
	WL25-VC0704N-MM4	0,4		0,08-0,25	0,4-2,5									
	WL25-VC0708N-MM4	0,8		0,12-0,32	0,5-2,5									
	WL25-VC0704N-MP4	0,4		0,08-0,25	0,4-2,5									
	WL25-VC0708N-MP4	0,8		0,12-0,32	0,5-2,5									
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5									
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5									
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5									
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5									
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5									
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5									
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5									
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5									
	WL25-RC0420N-MU6	2		0,12-0,40	0,5-2,0									

HC = beschichtetes Hartmetall

Schaftwerkzeug - Kopierdrehsystem

W1011...-P **inch**

Walter Turn



Werkzeug

			h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Type
	★ W1011.12R/L-WL25-P		0,500	0,750	1,000	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
	★ W1011.16R/L-WL25-P		0,500	1,000	1,250	6,000	1,319	0°	0°	

Gemessen mit Meisterplatte: WL25-VC0708N
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: W1011.12R-WL25-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: W1011.12L-WL25-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		WL25..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	le1 mm	f mm	ap mm	P		M			K		S		
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC			
						WPP10S	WPP20S	WMP20S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM20S	WSM30S
	WL25-VC0704N-MM4	0,4		0,08-0,25	0,4-2,5			⊗	⊗					⊗	
	WL25-VC0708N-MM4	0,8		0,12-0,32	0,5-2,5			⊗	⊗					⊗	
	WL25-VC0704N-MP4	0,4		0,08-0,25	0,4-2,5	⊗	⊗								
	WL25-VC0708N-MP4	0,8		0,12-0,32	0,5-2,5	⊗	⊗								
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5			⊗	⊗					⊗	
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			⊗	⊗					⊗	
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5	⊗	⊗								
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5	⊗	⊗								
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5			⊗	⊗					⊗	
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			⊗	⊗					⊗	
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5	⊗	⊗								
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5	⊗	⊗								
	WL25-RC0420N-MU6	2		0,12-0,40	0,5-2,0			⊗		⊗	⊗			⊗	⊗


HC = beschichtetes Hartmetall

Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Innenbearbeitung

Bohrstangenaufnahme

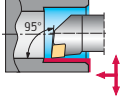
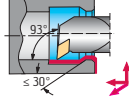
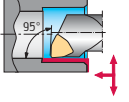






Bezeichnung	A2140-W
Kühlmittelzufuhr	axial
Bohrstangendurchmesser d ₁ [mm]	16–40
Seite	30
	

Accure-tec Schwingungsgedämpfte Bohrstangenaufnahme

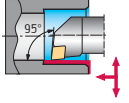
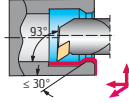
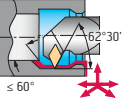
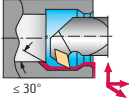
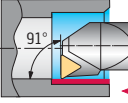
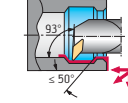












Bezeichnung	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T
Werkzeugtyp	QuadFit-Aufnahmen		
Maschinenseitig	Zylinderschaft	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK-T DIN 69893-7
Werkzeugseitig	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	Q25 / Q32 / Q40 / Q50
Bohrstangendurchmesser d ₂ [mm]	25–50	25–50	25–50
Bohrstangenlänge l ₄ [mm]	130–470	130–468	130–468
Seite	31	33	34
			

Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Innenbearbeitung

Wechselkopf QuadFit – Negative Grundform

Bearbeitung			
Type			
Bezeichnung	Q...-DCLN	Q...-DDUN	Q...-DWLN
Einstellwinkel κ	95°	93°	95°
Spannsystem	Pratze	Pratze	Pratze
Kühlmittelzufuhr	intern	intern	intern
QuadFit Größe	Q32-Q50	Q32-Q50	Q32-Q50
Plattengröße l [mm]	12-16	11-15	6-8
Seite	35	36	37
			

Wechselkopf QuadFit – Positive Grundform

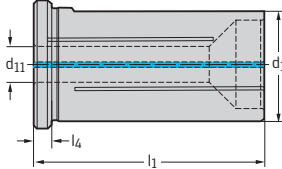
Bearbeitung						
Type						
Bezeichnung	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC...-X	Q...-STFC	Q...-SVUB
Einstellwinkel κ	95°	93°	62,5°	32°	91°	93°
Spannsystem	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube
Kühlmittelzufuhr	intern	intern	intern	intern	intern	intern
QuadFit Größe	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50
Plattengröße l [mm]	9-12	11	11	11	11-16	11-16
Seite	38	39	41	40	42	43
						

Bohrstangen-Aufnahme

A2140-W



- Mit Weldonschaft nach DIN 9766
- Selbstzentrierung für zylindrischen Rundschaft

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁ mm	d ₁₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	kg
Zylinderschaft mit Fläche gemäß ISO 9766 	★ A2140-W16-R06-048	16	6	48	5	0,1
	★ A2140-W16-R08-048	16	8	48	5	0,1
	★ A2140-W16-R10-048	16	10	48	5	0,1
	★ A2140-W16-R12-048	16	12	48	5	0,1
	★ A2140-W20-R06-055	20	6	55	5	0,1
	★ A2140-W20-R08-055	20	8	55	5	0,1
	★ A2140-W20-R10-055	20	10	55	5	0,1
	★ A2140-W20-R12-055	20	12	55	5	0,1
	★ A2140-W20-R16-055	20	16	55	5	0,1
	A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,2
	A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,2
	A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,2
	A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,2
	A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,1
	A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,3
	A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,3
	A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,3
	A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,3
	A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,3
	A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,2
	A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
	A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,6
	A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,6
	A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,6
	A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,6
	A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,6
	A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,5

Anmerkung: Nut für Selbstzentrierung ist bei allen Walter Turn Bohrstangen mit Vollrundschaft (-R) Ø 6–25 mm vorhanden.
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

A3000 mm
Accure-tec


- Für QuadFit Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		d ₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	kg
Zylinderschaft mit Spannfläche 	★ A3000-25-Q25-130	25	Q25	130	100	235	G 1/4	0,9
	★ A3000-25-Q25-180	25	Q25	180	100	285	G 1/4	1,1
	A3000-32-Q32-160	32	Q32	160	128	293	G 1/4	1,8
	A3000-32-Q32-224	32	Q32	224	128	357	G 1/4	2,3
	A3000-40-Q40-208	40	Q40	208	160	374	G 1/4	3,8
	A3000-40-Q40-288	40	Q40	288	160	454	G 1/4	4,6
	A3000-50-Q50-268	50	Q50	268	200	475	G 1/4	7,5
	A3000-50-Q50-368	50	Q50	368	200	575	G 1/4	9,1
Zylinderschaft ohne Spannfläche 	★ A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	230	75	310	M8X1	1,7
	★ A3000-32-Q32-288-CS	32	Q32	288	98	389	M8X1	2,7
	A3000-40-Q40-368	40	Q40	368	160	534	G 1/4	5,5
	A3000-50-Q50-468	50	Q50	468	200	675	G 1/4	11

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
 A3000...-CS = Hartmetallverstärkte Ausführung
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
	Kühlmitteladapter für CS-Variante	CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Zubehör	d ₁₁	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

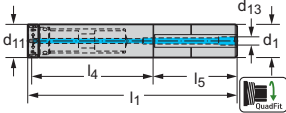
Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

A3000 inch



Accure-tec





- Für QuadFit Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁		l ₄		l ₅		l ₁		d ₁₃	lbs
		inch	Q	inch	Q	inch	Q	inch	Q		
Zylinderschaft mit Spannfläche 	★ A3000.16-Q25-133	1,000	Q25	5,250	Q40	4,000	Q40	9,430	Q40	G 1/4	4,37
	★ A3000.16-Q25-184	1,000	Q25	7,250	Q40	4,000	Q40	11,430	Q40	G 1/4	5,36
	A3000.20-Q32-165	1,250	Q32	6,500	Q40	5,000	Q40	11,713	Q40	G 1/4	3,97
	A3000.20-Q32-229	1,250	Q32	9,000	Q40	5,000	Q40	14,213	Q40	G 1/4	5,07
	A3000.24-Q40-203	1,500	Q40	8,000	Q40	6,000	Q40	14,252	Q40	G 1/4	7,72
	A3000.24-Q40-279	1,500	Q40	11,000	Q40	6,000	Q40	17,252	Q40	G 1/4	9,48
	A3000.32-Q50-267	2,000	Q50	10,500	Q50	8,000	Q50	18,791	Q50	G 1/4	16,76
	A3000.32-Q50-368	2,000	Q50	14,496	Q50	8,000	Q50	22,791	Q50	G 1/4	20,28
Zylinderschaft ohne Spannfläche	★ A3000.16-Q25-235-CS	1,000	Q25	9,250	Q40	3,000	Q40	12,430	Q40	M8X1	8,75
	★ A3000.20-Q32-292-CS	1,250	Q32	11,500	Q40	3,750	Q40	15,463	Q40	M8X1	13,12
	A3000.24-Q40-356	1,500	Q40	14,000	Q40	6,000	Q40	20,252	Q40	G 1/4	11,46
	A3000.32-Q50-470	2,000	Q50	18,500	Q50	8,000	Q50	26,791	Q50	G 1/4	24,69

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
 A3000...-CS = Hartmetallverstärkte Ausführung
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
			Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm
	Kühlmitteladapter für CS-Variante	CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Zubehör	d ₁₁	Q32	Q40	Q50
			Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft

A3000-C mm

Accure-tec



- Für QuadFit Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	n _{max}	kg	
	Walter Capto™ nach ISO 26623	★ A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	10000	0,8
	★ A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	8000	1	
	★ A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	137	140	10000	1,2	
	★ A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	201	204	8000	1,7	
	★ A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	10000	0,9	
	★ A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	8000	1,1	
	★ A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	6000	1,3	
	★ A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	136	140	10000	1,4	
	★ A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	200	204	8000	1,8	
	★ A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	264	268	6000	2,2	
	★ A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	184	188	8000	2,5	
	★ A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	264	268	6000	3,3	
	★ A3000-C5-Q40-368	C5	Q40	40	368	344	348	5000	4,3	
	★ A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	10000	1,3	
	★ A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	8000	1,5	
	★ A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	6000	1,7	
	A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	10000	1,8	
	A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	8000	2,1	
	A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	6000	2,6	
	A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	8000	2,9	
	A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	6000	3,7	
	A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	5000	4,5	
	A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	6000	5	
	A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	4000	6,6	
	A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	2500	8,5	
	A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	8000	3,2	
	A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	6000	3,6	
	A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	6000	4,7	
	A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5000	5,6	
	A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	6000	5,9	
	A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	4000	7,5	
	A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	2500	9,4	

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
Zubehör	d ₁₁	Q32	Q40	Q50	
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm	
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50	

/ ★ Neu im Programm

HSK-T Aufnahme – schwingungsgedämpft

A3000-HSK-T

Accure-tec



- Für QuadFit Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁ mm	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	n _{max}	kg
	HSK-T DIN 69893-7								
	★ A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	130	101	104	10000	1,1
	★ A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	180	151	154	8000	1,3
	★ A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	230	201	204	6000	1,5
	★ A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	160	128	134	10000	1,6
	★ A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	224	192	198	8000	2
	★ A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	208	176	182	8000	2,7
	★ A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	288	256	262	6000	3,5
	★ A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	268	241	242	6000	4,8
	★ A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	368	341	342	4000	6,4
	A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	224	189	195	8000	3,4
	A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	288	253	259	6000	3,8
	A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	288	253	259	6000	4,9
	A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	368	333	339	5000	5,8
	A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	268	234	239	6000	6,2
	A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	368	334	339	4000	7,8
	A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	468	434	439	2500	9,7

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

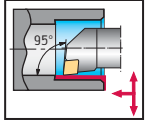
Zubehör	d ₁₁	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

Wechselkopf – Pratzenspannung

Q...-DCLN

Walter Turn

- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstangen



Werkzeug			d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type	
		Q32-DCLNR/L-22032-12	12	Q32	40	22	32	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
		Q40-DCLNR/L-27032-12	12	Q40	50	27	32	-6°	-10°	
		Q50-DCLNR/L-32032-12	12	Q50	63	32	32	-6°	-8°	CN .. 1606 ..
		Q50-DCLNR/L-32037-16	16	Q50	63	32	37	-5°	-14°	

Gemessen mit Meisterplatte: CN .. 120408 / CN .. 160612

Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q32-DCLNR-22032-12 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q32-DCLNL-22032-12

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Unterlage	AP354-CN12	AP302-CN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Spannpratze	PK241	PK242
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Nm
	Druckfeder	FS1470	FS1471
	Stift	RS117	RS117
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)

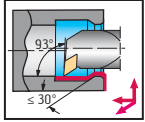
Zubehör	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK241-SET	PK242-SET
	HM-Spannpratzen-Set Platte mit Bohrung	PK245-SET	PK246-SET
	HM-Spannpratzen-Set Platte ohne Bohrung	PK254-SET	

Wechselkopf – Pratzenspannung

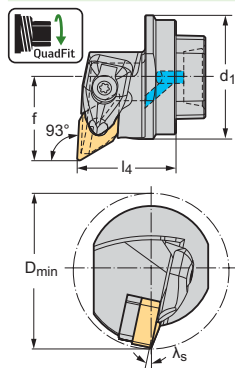
Q...-DDUN


Walter Turn

- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstangen



Werkzeug




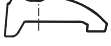


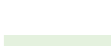
Bezeichnung		d ₁	D _{min} mm	f mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Type	
★ Q32-DDUNR/L-22032-11		11	Q32	40	22	32	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
★ Q40-DDUNR/L-27032-11		11	Q40	50	27	32	-5°	-10°	
Q32-DDUNR/L-22032-15		15	Q32	40	21,9	32	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNR/L-27032-15		15	Q40	50	27	32	-6°	-12°	
Q50-DDUNR/L-32032-15		15	Q50	63	32	32	-6°	-12°	

Gemessen mit Meisterplatte: DN .. 110408 / DN .. 150608





Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q32-DDUNR-22032-11 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q32-DDUNL-22032-11

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
 Unterlage	AP305-DN11	AP304-DN15
 Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Nm	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
 Spannpratze	PK240	PK241
 Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Nm	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
 Druckfeder	FS1469	FS1470
 Stift	RS116	RS117
 Föhnenschlüssel	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Zubehör

Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
 HM-Spannpratzenset Platte mit Bohrung		PK245-SET
 Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK240-SET	PK241-SET
 HM-Spannpratzenset Platte ohne Bohrung		PK254-SET
 Unterlage für DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

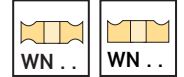
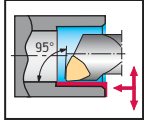
 / ★ Neu im Programm

Wechselkopf – Pratzenspannung

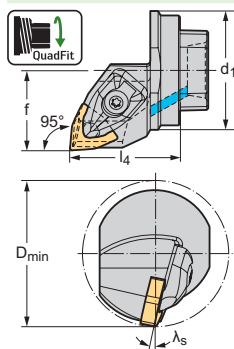
Q...-DWLN

Walter Turn

- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstangen



Werkzeug



Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
★ Q32-DWLN/L-22032-06	6	Q32	40	22	32	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLN/L-22035-08	8	Q32	40	22	35	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLN/L-27037-08	8	Q40	50	27	37	-5°	-12°	
Q50-DWLN/L-32038-08	8	Q50	63	32	38	-5°	-12°	

Gemessen mit Meisterplatte: WN .. 060408 / WN .. 080408

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q32-DWLN/L-22032-06 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q32-DWLN/L-22032-06

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Type	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
Unterlage	AP306-WN06	AP331-WN08
Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Nm	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
Spannpratze	PK240	PK241
Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Nm	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
Druckfeder	FS1469	FS1470
Stift	RS116	RS117
Fähnchenschlüssel	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Zubehör

Type	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK240-SET	PK241-SET
HM-Spannpratzen-Set Platte mit Bohrung		PK245-SET
HM-Spannpratzen-Set Platte ohne Bohrung		PK254-SET

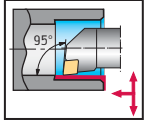
/ ★ Neu im Programm

Wechselkopf – Schraubenspannung

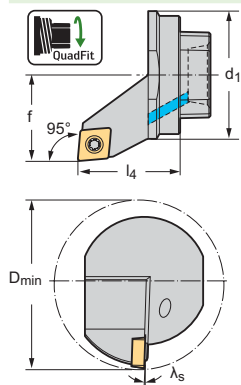
Q...-SCLC


Walter Turn

- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstangen



Werkzeug



Bezeichnung		d ₁	D _{min} mm	f mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Type	
★ Q25-SCLCR/L-17020-09		9	Q25	32	17	20	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
Q32-SCLCR/L-22032-09		9	Q32	40	22	32	0°	-2°	
Q40-SCLCR/L-27032-09		9	Q40	50	27	32	0°	-2°	
Q50-SCLCR/L-32032-09		9	Q50	63	32	32	0°	-2°	
Q32-SCLCR/L-22032-12		12	Q32	40	22	32	0°	-8°	CC .. 1204 ..
Q40-SCLCR/L-27032-12		12	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-SCLCR/L-32032-12		12	Q50	63	32	32	0°	-9°	



Gemessen mit Meisterplatte: CC .. 09T308 / CC .. 120408

Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q25-SCLCR-17020-09 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q25-SCLCL-17020-09

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Type	D _{min} [mm]	CC .. 09T3 .. 32	CC .. 09T3 .. 40-63	CC .. 1204 .. 40-63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2281 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Unterlage			AP364-CC1208
	Schraube für Unterlage			FS2592 (SW 5)
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)	
	Winkelschlüssel			FS1464 (Torx 20IP)
	Winkelschlüssel für Unterlage			ISO2936-5 (SW 5)

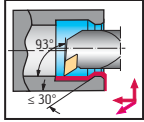
Wechselkopf – Schraubenspannung

Q...-SDUC

Walter Turn



- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstangen



Werkzeug	Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
	★ Q25-SDUCR/L-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
	Q32-SDUCR/L-22032-11	11	Q32	40	22	32	0°	-5°	
	Q40-SDUCR/L-27032-11	11	Q40	50	27	32	0°	-5°	
	Q50-SDUCR/L-32032-11	11	Q50	63	32	32	0°	-5°	

Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 11T308
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q25-SDUCR-17020-11 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q25-SDUCL-17020-11
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	DC .. 11T3 ..
	Spannschraube für Wendepatte Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

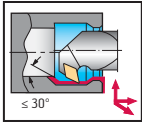
Wechselkopf – Schraubenspannung

Q...-SDUC...-X

Walter Turn



- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstrangen



Werkzeug			d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Type
	★ Q25-SDUCR/L-17012-11X	11	Q25	32	17	12	24,5	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
	Q32-SDUCR/L-22018-11X	11	Q32	40	21,9	18	37,5	5,9	0°	-5°	
	Q40-SDUCR/L-27017-11X	11	Q40	50	26,9	17	40,5	6,9	0°	-5°	
	Q50-SDUCR/L-32017-11X	11	Q50	63	32	17	42,5	6,9	0°	-5°	

Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 11T308
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q25-SDUCR-17012-11X / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q25-SDUCL-17012-11X
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Type	DC .. 11T3 ..
	Spannschraube für Wendepatte Anzugsdrehmoment		FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Fähnenschlüssel		FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

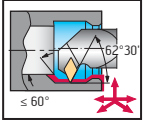
Wechselkopf – Schraubenspannung

Q...-SDXC

Walter Turn



- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstanzen



Werkzeug			d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Type	
	★	Q25-SDXCR/L-17018-11	11	Q25	32	17	18	24,3	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
		Q32-SDXCR/L-22025-11	11	Q32	40	21,9	25	37,5	5,9	0°	-5°	
		Q40-SDXCR/L-27025-11	11	Q40	50	26,9	25	40,5	6,9	0°	-5°	
		Q50-SDXCR/L-32025-11	11	Q50	63	31,9	25	42,5	6,9	0°	-5°	

Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 11T308
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q25-SDXCR-17018-11 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q25-SDXCL-17018-11
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Type	DC .. 11T3 ..
	Spannschraube für Wendplatte Anzugsdrehmoment		FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Fähnchenschlüssel		FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

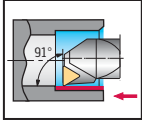
Wechselkopf – Schraubenspannung

Q...-STFC

Walter Turn



- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstangen



Werkzeug	Bezeichnung		d ₁	D _{min} mm	f mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Type
	★ Q25-STFCR/L-17020-11	11	Q25	32	17	25,5	0°	-3°	TC .. 1102 ..
	Q32-STFCR/L-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
	Q40-STFCR/L-27032-16	16	Q40	50	27	32	0°	-8°	
	Q50-STFCR/L-32032-16	16	Q50	63	32	32	0°	-8°	

Gemessen mit Meisterplatte: TC .. 110200 / TC .. 16T308
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q25-STFCR-17020-11 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q25-STFCL-17020-11
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	TC .. 1102 ..	TC .. 16T3 ..
			Spannschraube für Wendepatte Anzugsdrehmoment
	Unterlage für Radius		AP317-TC1612 r ≤ 1,2 mm
	Schraube für Unterlage		FS2068 (SW 3,5)
	Fähnenschlüssel	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

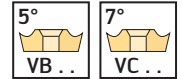
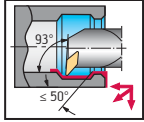
Wechselkopf – Schraubenspannung

Q...-SVUB

Walter Turn



- QuadFit
- Für Accure-tec Bohrstanzen



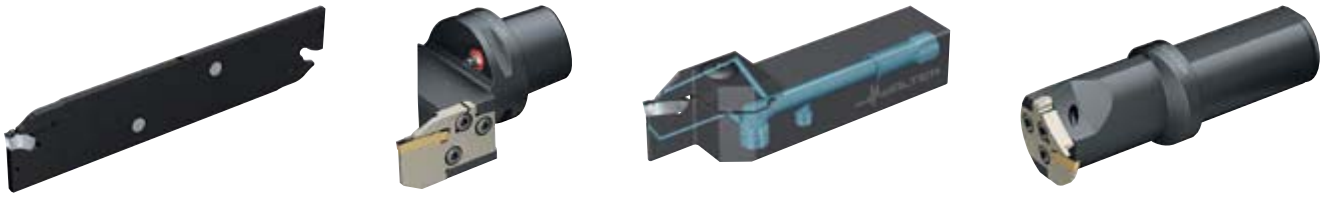
Werkzeug			d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
	★ Q25-SVUBR/L-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-4°	VB .. 1103 .. VC .. 1103 ..
	Q32-SVUBR/L-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-3°	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
	Q40-SVUBR/L-27032-16	16	Q40	50	26,9	32	0°	-3°	
	Q50-SVUBR/L-32032-16	16	Q50	63	31,9	32	0°	-3°	

Gemessen mit Meisterplatte: VB .. 110304 / VB .. 160408
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q25-SVUBR-17020-11 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q25-SVUBL-17020-11
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	VB .. 1103 .. VC .. 1103 ..	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Unterlage für Radius		AP316-VB1608 $r \leq 0,8$ mm
	Schraube für Unterlage		FS2068 (SW 3,5)
	Fähnenschlüssel	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Programmübersicht für Schneideinsätze und Schneidstoffe: Stechen

A2



Schneideinsätze

Plattenform	Beschreibung	Seite
Abstechen/Einstecken		
DX	Walter Cut DX-Stechplatten 2-schneidig	45
GX	Walter Cut GX-Stechplatten 2-schneidig/ 1-schneidig	48

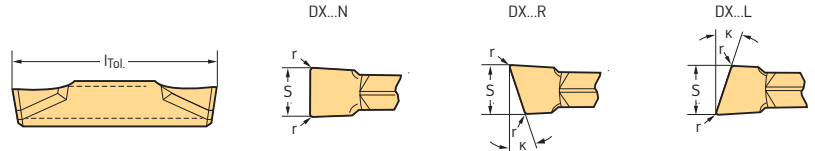
Schneidstoffe: Hartmetall

Anwendung	Beschichtung	Anwendungsbereich					
		01 05	10 15	20 25	30 35	40 45	
ISO P	CVD	WKP13S					
	CVD		WKP23S				
	CVD			WKP33S			
	PVD		WSM23S				
	PVD			WSM33S			
	PVD				WSM43S		
ISO M	PVD	WSM13S					
	PVD		WSM23S				
	PVD			WSM33S			
	PVD			WSM43S			
ISO K	CVD	WKP13S					
	CVD		WKP23S				
	CVD			WKP33S			
ISO N	—	WK1					
	PKD	WDN10					
ISO S	PVD	WSM13S					
	PVD		WSM23S				
	PVD			WSM33S			
	PVD			WSM43S			
	CBN	WBS10					
ISO H	CBN	WBH20					

← Verschleißfestigkeit

Zähigkeit →

Ein- und Abstechen DX-Schneideinsätze Tiger-tec® Silver



Schneideinsätze

	Bezeichnung	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M			K		S		
									HC		HC		HC		HC		HC	
									WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	
	DX18-1E150N01-CF6	1,5	0,15		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15										
	DX18-2E200N02-CF6	2	0,2		18	0,03-0,14	±0,05	±0,15										
	DX18-2E250N02-CF6	2,5	0,2		18	0,03-0,18	±0,05	±0,15										
	DX18-3E300N02-CF6	3	0,2		18	0,04-0,23	±0,05	±0,15										
	DX18-1E150L10-CF6	1,5	0	10°	18	0,03-0,10	±0,05	±0,15										
	DX18-2E200L6-CF6	2	0,2	6°	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15										
	DX18-2E200L15-CF6	2	0	15°	18,3	0,03-0,13	±0,05	±0,15										
	DX18-2E250L6-CF6	2,5	0,2	6°	18	0,03-0,15	±0,05	±0,15										
	DX18-3E300L6-CF6	3	0,2	6°	18	0,04-0,19	±0,05	±0,15										
	DX18-1E150R10-CF6	1,5	0	10°	18	0,03-0,10	±0,05	±0,15										
	DX18-2E200R6-CF6	2	0,2	6°	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15										
	DX18-2E200R15-CF6	2	0	15°	18,3	0,03-0,13	±0,05	±0,15										
	DX18-2E250R6-CF6	2,5	0,2	6°	18	0,03-0,15	±0,05	±0,15										
	DX18-3E300R6-CF6	3	0,2	6°	18	0,04-0,19	±0,05	±0,15										
	DX18-1E150N01-CF5	1,5	0,15		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15										
	DX18-2E200N00-CF5	2	0		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15										
	DX18-2E200N02-CF5	2	0,2		18	0,04-0,14	±0,05	±0,15										
	DX18-2E250N02-CF5	2,5	0,2		18	0,05-0,18	±0,05	±0,15										
	DX18-3E300N02-CF5	3	0,2		18	0,08-0,23	±0,05	±0,15										
	DX18-1E150L10-CF5	1,5	0	10°	18	0,03-0,06	±0,05	±0,15										
	DX18-2E200L6-CF5	2	0,2	6°	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15										
	DX18-2E200L7-CF5	2	0	7°	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15										
	DX18-2E200L15-CF5	2	0	15°	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15										
	DX18-2E250L6-CF5	2,5	0,2	6°	18	0,03-0,15	±0,05	±0,15										
	DX18-3E300L6-CF5	3	0,2	6°	18	0,04-0,19	±0,05	±0,15										
	DX18-3E300L7-CF5	3	0	7°	18,8	0,04-0,16	±0,05	±0,15										
	DX18-3E300L15-CF5	3	0	15°	18,8	0,04-0,16	±0,05	±0,15										
	DX18-1E150R10-CF5	1,5	0	10°	18	0,03-0,06	±0,05	±0,15										
	DX18-2E200R6-CF5	2	0,2	6°	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15										
	DX18-2E200R7-CF5	2	0	7°	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15										
	DX18-2E200R15-CF5	2	0	15°	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15										
	DX18-2E250R6-CF5	2,5	0,2	6°	18	0,03-0,15	±0,05	±0,15										
	DX18-3E300R6-CF5	3	0,2	6°	18	0,04-0,19	±0,05	±0,15										
	DX18-3E300R7-CF5	3	0	7°	18,8	0,04-0,16	±0,05	±0,15										
	DX18-3E300R15-CF5	3	0	15°	18,8	0,04-0,16	±0,05	±0,15										
	DX18-1E150N01-CE4	1,5	0,15		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15										
	DX18-2E200N02-CE4	2	0,2		18	0,06-0,17	±0,05	±0,15										
DX18-2E250N02-CE4	2,5	0,2		18	0,07-0,21	±0,05	±0,15											
DX18-3E300N02-CE4	3	0,2		18	0,09-0,33	±0,05	±0,15											

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

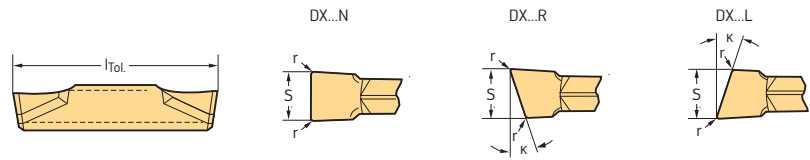
HC = beschichtetes Hartmetall

☹ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm



Ein- und Abstechen DX-Schneideinsätze Tiger-tec® Silver

A2



Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M			K		S	
								HC	HC	HC	HC	HC	HC			
								WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S
DX18-2E200L6-CE4	2	0,2	6°	18	0,04-0,12	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺	
DX18-2E250L6-CE4	2,5	0,2	6°	18	0,05-0,15	±0,05	±0,15			☺				☺		
DX18-3E300L6-CE4	3	0,2	6°	18	0,09-0,27	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺	
DX18-2E200R6-CE4	2	0,2	6°	18	0,04-0,12	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺	
DX18-2E250R6-CE4	2,5	0,2	6°	18	0,05-0,15	±0,05	±0,15			☺				☺		
DX18-3E300R6-CE4	3	0,2	6°	18	0,09-0,27	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺	
DX18-2E200N02-GD3	2	0,2		18	0,04-0,15	±0,05	±0,15	☹		☹			☹		☹	
DX18-2E250N02-GD3	2,5	0,2		18	0,04-0,17	±0,05	±0,15	☹		☹			☹		☹	
DX18-3E300N03-GD3	3	0,3		18	0,06-0,21	±0,05	±0,15	☹		☹			☹		☹	
DX18-2E200N02-GD6	2	0,2		18	0,04-0,14	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺	
DX18-2E250N02-GD6	2,5	0,2		18	0,06-0,20	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺	
DX18-3E300N03-GD6	3	0,2		18	0,08-0,21	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺	

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

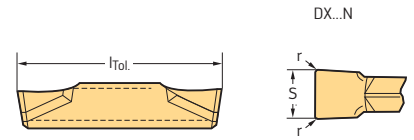
HC = beschichtetes Hartmetall



Einstecken und Stechdrehen




DX-Schneideinsätze

Tiger-tec® Silver



A2

Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M			K		S		
								WKP13S	HC	WKP23S	HC	WKP33S	WKM23S	WKM33S	WKM43S	WKP23S	WKM23S
 DX18-2E200N02-UF4	2	0,2	18	0,10-0,18	0,3-1,2	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
DX18-2E250N02-UF4	2,5	0,2	18	0,10-0,21	0,3-1,3	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
DX18-3E300N03-UF4	3	0,3	18	0,10-0,23	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
 DX18-2E200N02-UD4	2	0,2	18	0,10-0,18	0,3-1,2	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
DX18-3E300N03-UD4	3	0,3	18	0,10-0,23	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
 DX18-2E200N02-UA4	2	0,2	18	0,08-0,18	0,3-1,2	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
DX18-3E300N03-UA4	3	0,3	18	0,10-0,25	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall

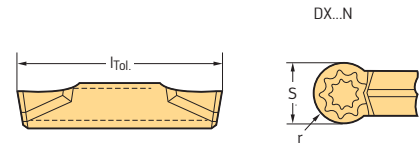
☹ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm

Einstecken und Kopierdrehen

DX-Schneideinsätze

Tiger-tec® Silver

A2



Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K		S		
								HC		HC		HC		HC		
								WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S
DX18-2E200N10-RF7	2	1	18,3	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,05	±0,15			☹			☹	☹		
DX18-3E300N15-RF7	3	1,5	18,3	0,10–0,36	0,1–1,5	±0,05	±0,15			☹			☹	☹		
DX18-2E200N10-RD4	2	1	18,3	0,08–0,28	0,2–1,0	±0,05	±0,15	☹		☹			☹	☹		
DX18-3E300N15-RD4	3	1,5	18,3	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹		

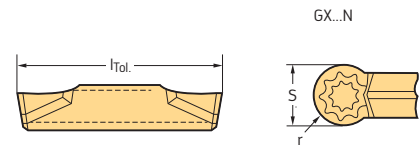
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall

Einstecken und Kopierdrehen

GX-Schneideinsätze

Tiger-tec® Silver



Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K		S			
								HC		HC		HC		HC			
								WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM43S
GX24-2E300N15-RF7	3	1,5	24	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15			☹			☹	☹			
GX24-3E400N20-RF7	4	2	24	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15	☹		☹			☹	☹			
GX24-3E500N25-RF7	5	2,5	24	0,12–0,53	0,1–2,5	±0,05	±0,15	☹		☹			☹	☹			
GX24-2F300N15-RF7	3	1,5	24	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15			☹			☹	☹			
GX24-3F400N20-RF7	4	2	24	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15			☹			☹	☹			
GX24-3F500N25-RF7	5	2,5	24	0,12–0,53	0,1–2,5	±0,05	±0,15			☹			☹	☹			

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall

☹ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm



Programmübersicht Walter Cut Stechwerkzeuge Schaftwerkzeuge / Stechklingen / Bohrstangen

Bearbeitung						
Type						
Bezeichnung	G4014	G4014...-P	G4011	G4011...-P	G4041	G4041...-P
Stechbreite s [mm]	1,5-3	2-3	2-3	2-3	1,5-3	2
Stechtiefe T _{max} [mm]	10-18	12-18	10-17	17	17-21	17-21
Kühlmittelzufuhr	extern	Präzisionskühlung	extern	Präzisionskühlung	extern	Präzisionskühlung
Schaftgröße h [mm]	10-20	12-20	25	25	26-32	26-32
Schaftgröße h [inch]	0,394-0,787	0,472-0,787	0,984-1,000	0,984-1,000	1,024-1,260	1,024-1,260
Seite	52	53	59	60	63	64

Bearbeitung		
Type		
Bezeichnung	G4041...C	G4041...C-P
Stechbreite s [mm]	1,5-3	2
Stechtiefe T _{max} [mm]	17-21	17
Kühlmittelzufuhr	extern	Präzisionskühlung
Schaftgröße h [mm]	26-32	26
Schaftgröße h [inch]	1,024-1,260	1,024
Seite	65	66

Bezeichnungsschlüssel für Walter Cut Stechwerkzeuge

A2

Beispiel:

G	1	1	11	2020	R	3	T33	090	GX24	C	P
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

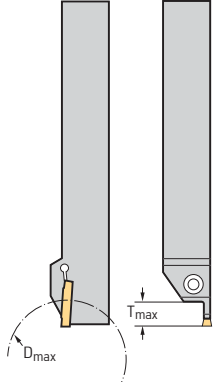
1
Werkzeuggruppe
G Grooving

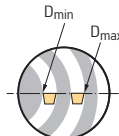
2
Generation
1 GX
2 SX / UX
3 MX
4 DX

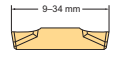
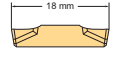



3
Werkzeugart
0 Radialstechwerkzeug
1 Axialstechwerkzeug
5 Stechwerkzeug ohne Unterbau
6 Modular außen Radialstechen

4
Werkzeugtyp
11 0° abgewinkelt, Klemmschraube gerade
12 0° abgewinkelt, Selbstklemmung
14 0° abgewinkelt, Klemmschraube von der Seite (SmartLock)
16 0° abgewinkelt, Klemmschraube von vorne
21 90° abgewinkelt, Klemmschraube gerade
22 90° abgewinkelt, Selbstklemmung
32 Stechmodul, Selbstklemmung
41 Stechklinge, Klemmschraube
42 Stechklinge, Selbstklemmung
51 Abgewinkelt, Klemmschraube gerade
61 Spannblock/geteilt

8
Stechtiefe/ Abstechdurchmesser
T06 6 mm
T12 12 mm
T21 21 mm
T32 32 mm
T33 33 mm
T35 35 mm
D16 Ø 16 mm
D32 Ø 32 mm



9	
Kleinster Axialstechdurchmesser/ Klingenhöhe	
Kleinster Axialstechdurchmesser	
034 Ø 34 mm	
042 Ø 42 mm	
054 Ø 54 mm	
067 Ø 67 mm	
090 Ø 90 mm	
130 Ø 130 mm	
220 Ø 220 mm	
Klingenhöhe	
26 26 mm	
32 32 mm	
52 52 mm	

10	
Wendeschneidplatten-Typ	
GX	
DX	
SX	
MX	
UX	

5

Schaftgröße

Vierkantschaft		Modulgröße h_1	
1010	10 × 10 mm	E12	12 mm
1212	12 × 12 mm	E16	16 mm
1616	16 × 16 mm	E20	20 mm
2020	20 × 20 mm	E25	25 mm
2525	25 × 25 mm	E32	32 mm
3225	32 × 25 mm		
3232	32 × 32 mm		
4032	40 × 32 mm		

6

Halterausführung

L **R**

R rechts
L links
N neutral

7

Schneidenbreite

1,5	1,5 mm	
2	2 mm	
3	3 mm	
4	4 mm	
5	5 mm	
6	6 mm	
8	8 mm	
10	10 mm	

11

Ausführung

- **C** Contra

12

Kühlung

- **P** Präzisionskühlung

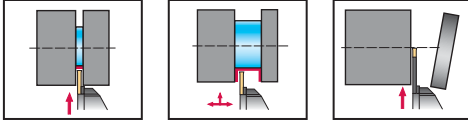
Schaftwerkzeug – Radialstechen

G4014 mm

Walter Cut



– Seitliche Schraubenklemmung



Werkzeug		s	D _{max}	h = h ₁	b	f ₁	l ₁	h ₄	l ₄	Type	
Bezeichnung		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
	G4014-1010R/L-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	4	21	DX18-1E1 ..	
	G4014-1212R/L-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22		
	G4014-1616R/L-1.5T12DX18		25	16	16	15,4	120	4	24		
	G4014-1010R/L-2T10DX18	2	20	10	10	9,2	110	4	21	DX18-2E2 ..	
	G4014-1212R/L-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22		
	G4014-1616R/L-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24		
	G4014-1616R/L-3T17DX18	3	35	16	16	14,8	120	4	30	DX18-3E3 ..	
	G4014-2020R/L-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30		

$f = f_1 + s/2$

 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4014-1010R-1.5T10DX18 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4014-1010L-1.5T10DX18
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	h = h ₁ [mm]	10-12	16-20
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2586 (Torx 15IP) 2,0 Nm	FS2585 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Verschlusschraube	FS2589	FS2589
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Zubehör	h = h ₁ [mm]	10-20
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)

Schaftwerkzeug – Radialstechen

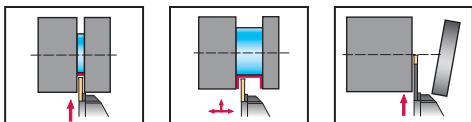
G4014...-P

Walter Cut

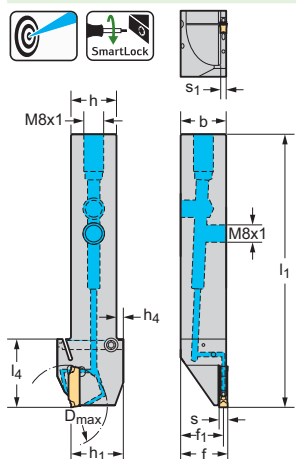
- Seitliche Schraubenklemmung
- Präzisionskühlung



A2



Werkzeug



Bezeichnung	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	Type
G4014-1212R/L-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22	DX18-2E2 ..
G4014-1212R/L-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22	
G4014-1212R/L-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22	

$f = f_1 + s/2$

Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4014-1212R-2T12DX18-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4014-1212L-2T12DX18-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	h = h ₁ [mm]	12
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2586 (Torx 15IP) 2,0 Nm
	Verschlusschraube	FS2589
	Gewindestift M8X1	FS2587
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

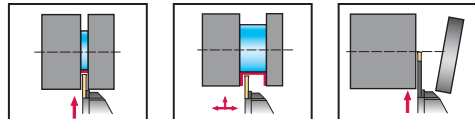
Zubehör	h = h ₁ [mm]	12
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5-5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Winkelanschluss M8x1	FS2596
	Anschlusselement M8x1	FS2597
	Kupferdichtung	FS2598

Schaftwerkzeug – Radialstechen

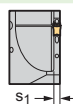
 G4014...-P

Walter Cut

- Seitliche Schraubenklemmung
- Präzisionskühlung



Werkzeug



Bezeichnung

 s
mm

 D_{max}
mm

 h = h₁
mm

 b
mm

 f₁
mm

 l₁
mm

 h₄
mm

 l₄
mm

Type

G4014-1616R/L-2T12DX18-P

G4014-1616R/L-2T17DX18-P

G4014-1616R/L-2.5T17DX18-P

G4014-1616R/L-3T17DX18-P

2

2,5

3

25

35

35

35

16

16

16

16

15,2

15,2

15

14,8

120

120

120

120

4

4

4

4

24

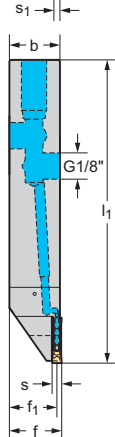
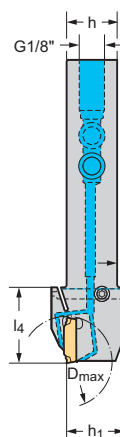
30

30

30

DX18-2E2 ..

DX18-3E3 ..



$$f = f_1 + s/2$$

Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4014-1616R-2T12DX18-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4014-1616L-2T12DX18-P

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

 h = h₁ [mm]

16


 Spannschraube für Stechplatte
Anzugsdrehmoment

 FS2585 (Torx 15IP)
3,0 Nm


Verschlusschraube

FS2589



Gewindestift G 1/8"

FS2258 (SW 5)



Fähnenschlüssel

FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Zubehör

 h = h₁ [mm]

16


 Drehmoment-Schraubendreher,
analog
Anzugsdrehmoment

 FS2003
1,5–5,0 Nm


Wechselklinge

FS2014 (Torx 15IP)

Schaftwerkzeug – Radialstechen

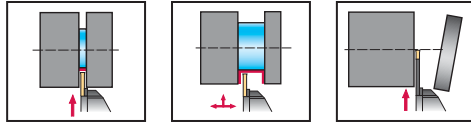
G4014...-P

Walter Cut

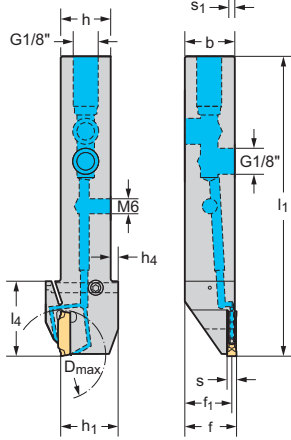
- Seitliche Schraubenklemmung
- Präzisionskühlung



A2



Werkzeug



Bezeichnung	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	Type
G4014-2020R/L-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	DX18-2E2 ..
G4014-2020R/L-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	DX18-3E3 ..

f = f₁ + s/2
 Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4014-2020R-2T17DX18-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4014-2020L-2T17DX18-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

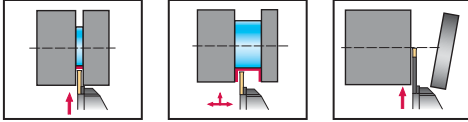
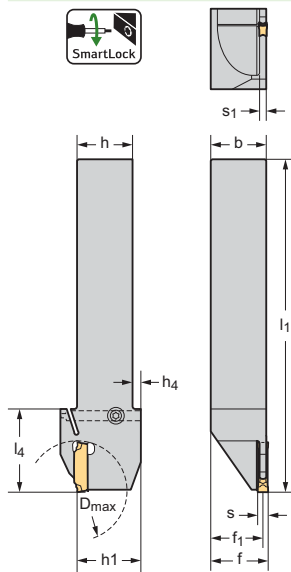
Einbauteile	h = h ₁ [mm]	20
	Spannschraube für Stechplatte	FS2585 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Verschlusschraube	FS2589
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Zubehör	h = h ₁ [mm]	20
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)

Schaftwerkzeug – Radialstechen

G4014 inch
Walter Cut


– Seitliche Schraubenklemmung


Werkzeug


Bezeichnung	s inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	Type
G4014.08R/L-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,500	0,476	4,331	0,091	0,866	DX18-1E1 ..

$$f = f_1 + s/2$$

 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4014.08R-1.5T12DX18 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4014.08L-1.5T12DX18
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

 h = h₁ [inch]

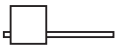
0,500

 Spannschraube für Stechplatte
 Anzugsdrehmoment

 FS2586 (Torx 15IP)
 2,0 Nm


Verschlusschraube

FS2589



Fähnenschlüssel

FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Zubehör

 h = h₁ [inch]

0,500

 Drehmoment-Schraubendreher,
 analog
 Anzugsdrehmoment

 FS2003
 1,5–5,0 Nm


Wechselklinge

FS2014 (Torx 15IP)

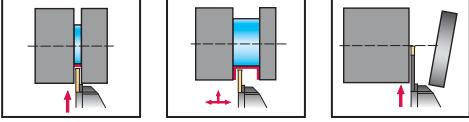
Schaftwerkzeug – Radialstechen

G4014...-P **inch**

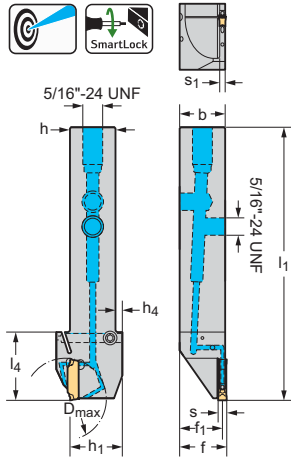
Walter Cut



- Seitliche Schraubenklammerung
- Präzisionskühlung



Werkzeug



Bezeichnung	s inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	Type
G4014.08R/L-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,866	DX18-2E2 ..
G4014.08R/L-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,866	DX18-3E3 ..

$f = f_1 + s/2$

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4014.08R-2T12DX18-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4014.08L-2T12DX18-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		h = h ₁ [inch]	0,500
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment		FS2586 (Torx 15IP) 2,0 Nm
	Verschlusschraube		FS2589
	Gewindestift UNF 5/16-24		FS2593
	Fähnchenschlüssel		FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Zubehör		h = h ₁ [inch]	0,500
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2003 1,5–5,0 Nm
	Wechselklinge		FS2014 (Torx 15IP)
	Winkelanschluss 5/16 UNF		FS2594
	Anschlusselement 5/16 UNF		FS2597
	Kupferdichtung		FS2598

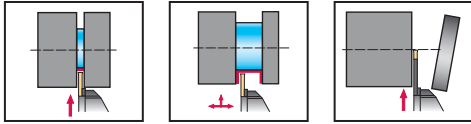
A2

Schaftwerkzeug – Radialstechen

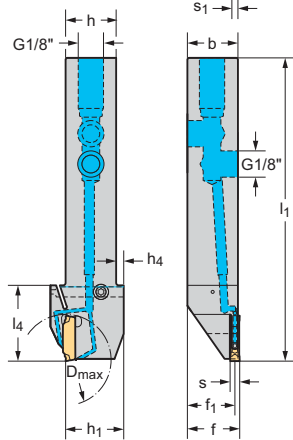
G4014...-P inch

Walter Cut

- Seitliche Schraubenklemmung
- Präzisionskühlung



Werkzeug



Bezeichnung	s inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	Type
G4014.10R/L-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	DX18-2E2 ..
★ G4014.12R/L-2T17DX18-P			0,750	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	
G4014.10R/L-3T17DX18-P	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	DX18-3E3 ..
★ G4014.12R/L-3T17DX18-P			0,750	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	

$f = f_1 + s/2$
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4014.10R-2T17DX18-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4014.10L-2T17DX18-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	h = h ₁ [inch]	0,625	0,750
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2585 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2585 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Verschlusschraube	FS2589	FS2589
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6		FS2288 (SW 3)
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Zubehör

	h = h ₁ [inch]	0,625-0,750
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)

Schaftwerkzeug – Radialstechen

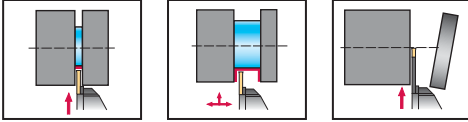
G4011

Walter Cut



A2

– Schraubenklemmung



Werkzeug		s	T _{max}	D ₂	h = h ₁	b	f ₁	l ₁	l ₄	s ₁	Type
Bezeichnung		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	★ G4011-2525R/L-2T10DX18	2	10		25	25	24,2	125	28	1,6	DX18-2E2 ..
	★ G4011-2525R/L-2T17DX18		17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	
	★ G4011-2525R/L-2.5T17DX18	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-3E3 ..
	★ G4011-2525R/L-3T10DX18	3	10		25	25	23,8	125	28	2,4	
	★ G4011-2525R/L-3T17DX18		17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	

$f = f_1 + s/2$

Wenn kein D₂ oder D_{max} angegeben ist, gibt es keine Durchmesserbegrenzung am Werkzeug.

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4011-2525R-2T10DX18 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4011-2525L-2T10DX18

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

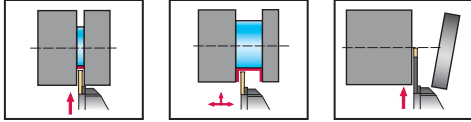
Einbauteile		h = h ₁ [mm]	25
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment		FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Fähnchenschlüssel		FS1464 (Torx 20IP)

Schaftwerkzeug – Radialstechen

 G4011...-P

Walter Cut

- Schraubenklemmung
- Präzisionskühlung



Werkzeug

Bezeichnung	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	Type	
★ G4011-2525R/L-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..	
★ G4011-2525R/L-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1		
★ G4011-2525R/L-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4		DX18-3E3 ..

$f = f_1 + s/2$
 Wenn kein D_2 oder D_{max} angegeben ist, gibt es keine Durchmesserbegrenzung am Werkzeug.
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4011-2525R-2T17DX18-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4011-2525L-2T17DX18-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Einbauteile	h = h ₁ [mm]	25
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)

Schaftwerkzeug – Radialstechen

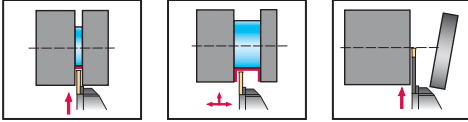
G4011 **inch**

Walter Cut



A2

– Schraubenklemmung



Werkzeug		s	T _{max}	D _{max}	h = h ₁	b	f ₁	l ₁	l ₄	s ₁	Type
		inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	
	★ G4011.16R/L-2T10DX18	0,079	0,394		1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
	★ G4011.16R/L-3T10DX18	0,118	0,394		1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 ..
	★ G4011.16R/L-3T17DX18		0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	

f = f₁ + s/2
 Wenn kein D₂ oder D_{max} angegeben ist, gibt es keine Durchmesserbegrenzung am Werkzeug.
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4011.16R-2T10DX18 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4011.16L-2T10DX18
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

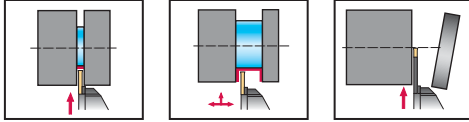
Einbauteile		h = h ₁ [inch]	1,000
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment		FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Fähnenschlüssel		FS1464 (Torx 20IP)

Schaftwerkzeug – Radialstechen

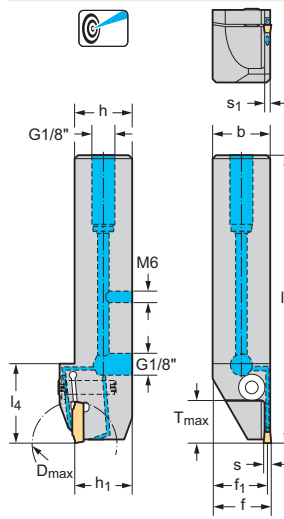
G4011...-P inch

Walter Cut

- Schraubenklemmung
- Präzisionskühlung



Werkzeug



Bezeichnung	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	Type
★ G4011.16R/L-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
★ G4011.16R/L-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 ..

$f = f_1 + s/2$
 Wenn kein D_2 oder D_{max} angegeben ist, gibt es keine Durchmesserbegrenzung am Werkzeug.
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4011.16R-2T17DX18-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4011.16L-2T17DX18-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

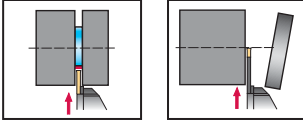
	h = h ₁ [inch]	1,000
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)

Verstärkte Stechklinge

G4041

Walter Cut

– Schraubenklemmung



A2



Werkzeug		s	T _{max}	D _{max}	h ₄	l ₁	h ₁	s ₁	Type
Bezeichnung		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	★ G4041-26R/L-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1 ..
	★ G4041-26R/L-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
	★ G4041-32R-2T21DX18		21	42	32	110	25	2,5	
	★ G4041-26R/L-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 ..

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4041-26R-1.5T17DX18 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4041-26L-1.5T17DX18
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

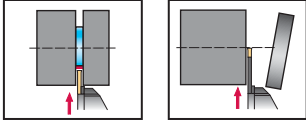
Einbauteile		h ₄ [mm]	26-32
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment		FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Nm
Zubehör		h ₄ [mm]	26-32
	Schraubendreher für Stechplatte		FS1485 (Torx 15IP)

Verstärkte Stechlinge


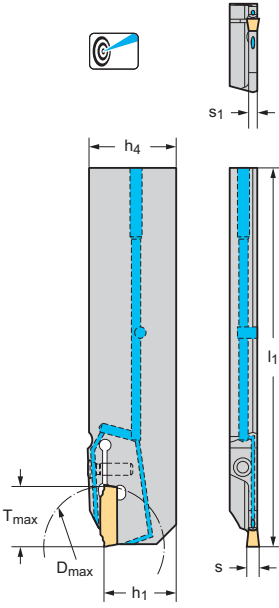
 G4041...-P

Walter Cut

- Schraubenklemmung
- Präzisionskühlung




Werkzeug

Werkzeug	Bezeichnung	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Type
 	★ G4041-26R/L-2T17DX18-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
	★ G4041-32L-2T21DX18-P		21	42	32	110	25	1,6	

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4041-26R-2T17DX18-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4041-26L-2T17DX18-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Einbauteile	h ₄ [mm]	26-32
 Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment		FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

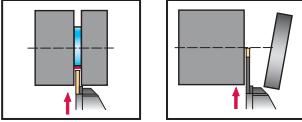
Zubehör	h ₄ [mm]	26-32
 Schraubendreher für Stechplatte		FS1485 (Torx 15IP)

Verstärkte Stechklinge – Contra

G4041...C

Walter Cut

– Schraubenklemmung



Werkzeug

Bezeichnung	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Type
★ G4041-26R/L-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1 ..
★ G4041-26R/L-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
★ G4041-32R/L-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
★ G4041-26R/L-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 ..

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4041-26R-1.5T17DX18C / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4041-26L-1.5T17DX18C
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	h ₄ [mm]	26-32
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

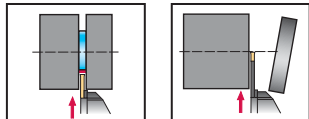
	h ₄ [mm]	26-32
	Schraubendreher für Stechplatte	FS1485 (Torx 15IP)

Verstärkte Stechklinge – Contra

G4041...C-P mm

Walter Cut

- Schraubenklemmung
- Präzisionskühlung



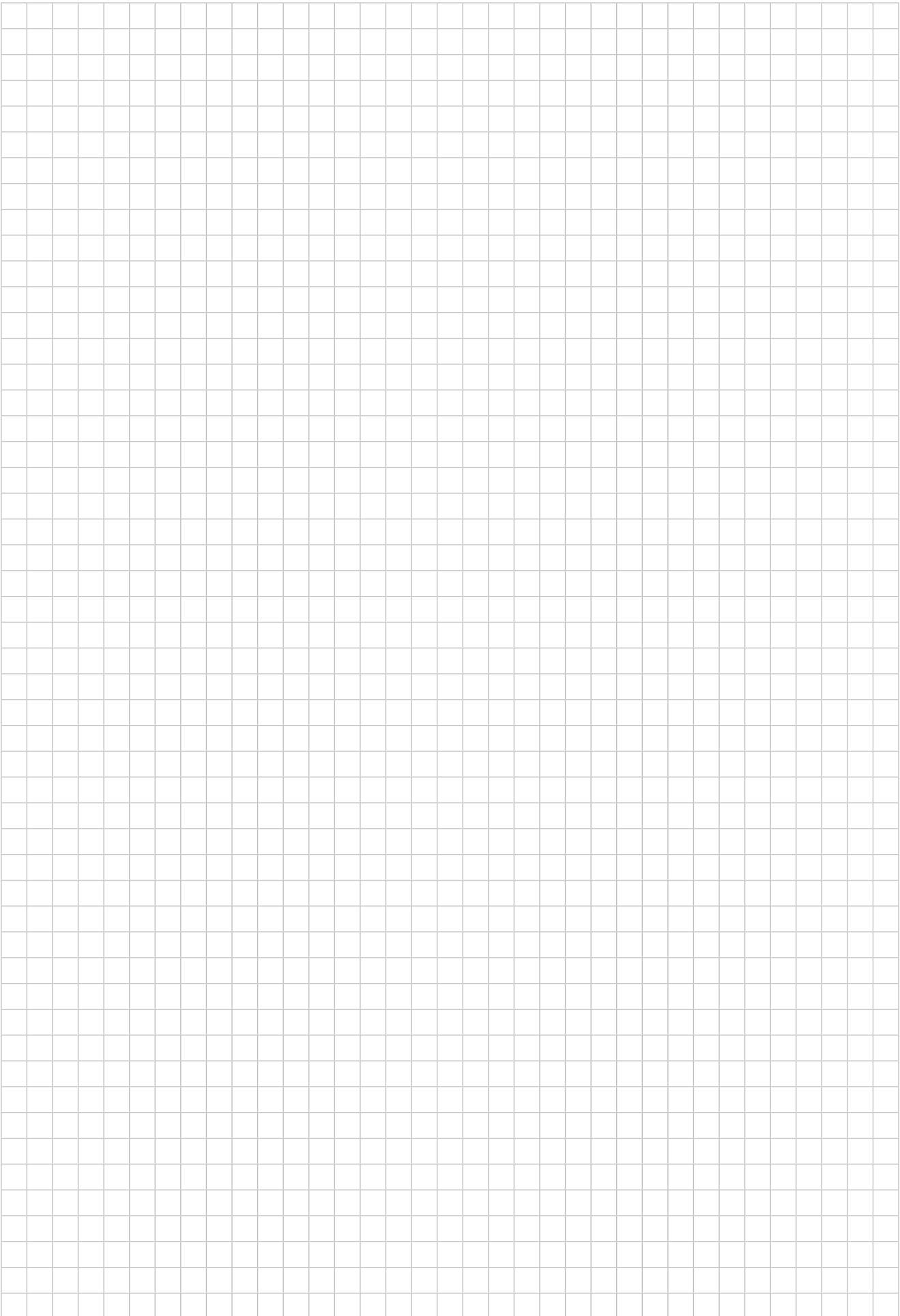
Werkzeug

Werkzeug		s	T _{max}	D _{max}	h ₄	l ₁	h ₁	s ₁	Type
Bezeichnung		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	★ G4041-26R/L-2T17DX18C-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4041-26R-2T17DX18C-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4041-26L-2T17DX18C-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		
	h ₄ [mm]	26
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Nm

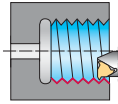


Zubehör		
	h ₄ [mm]	26
	Schraubendreher für Stechplatte	FS1485 (Torx 15IP)



A2

Programmübersicht Walter NTS Gewindewerkzeuge Werkzeuge zum Gewindedrehen – Innenbearbeitung

A3

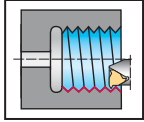
	
Type	 NTS..
Bezeichnung	Q...-T1820...-P
Spannsystem	Kniehebel
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung
QuadFit Größe	Q25-Q50
Plattengröße	16-22
Seite	69
	

Wechselkopf – Innengewinde

Q...-T1820...-P

Walter NTS

- QuadFit
- Präzisionskühlung



A3



Werkzeug			d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	β	Type
	★ T1820-Q25R/L-16l-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	NTS-I . -16 ..
	★ T1820-Q32R/L-16l-P	16	Q32	36	19,8	32	1°	
	★ T1820-Q40R/L-16l-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	
	★ T1820-Q50R/L-16l-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	NTS-I . -22 ..
	★ T1820-Q32R/L-22l-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	
	★ T1820-Q40R/L-22l-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	
★ T1820-Q50R/L-22l-P	22	Q50	56	30,3	32	1°		

Info zum Steigungswinkel β und passender Unterlagsplatte – siehe Technischer Anhang – Gewindedrehen
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: T1820-Q25R-16l-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: T1820-Q25L-16l-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	NTS-I . -16 ..	NTS-I . -22 ..
	Unterlage	GXA16-1	NXA22-1
	Spannschraube Anzugsdrehmoment	FS2615 (Torx 15IP) 2,0 Nm	FS2616 (Torx 25IP) 5,0 Nm
	Hebel	KN129	KN130
	Stift	RS123	RS124
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	
	Winkelschlüssel		FS1592 (Torx 25IP)

/ ★ Neu im Programm

Geometrieübersicht für Drehwendescheidplatten – negative Grundform

Schlichtbearbeitung

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
		Stahl	Nichtrostender Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwer zerspanbare Werkstoffe	Harte Werkstoffe	Andere				
<p>FW5 – Schlichten mit Wiper-Technologie – Doppelter Vorschub – gleich hohe Oberflächengüte – Reduzierter Schnittdruck dank kurzer Wiper-Bogenschneide</p>		••	••	••		•				0,3–3,0	0,10–0,60	

Mittlere Bearbeitung

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
		Stahl	Nichtrostender Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwer zerspanbare Werkstoffe	Harte Werkstoffe	Andere				
<p>MW5 – Mittlere Bearbeitung mit Wiper-Technologie – Doppelter Vorschub – gleich hohe Oberflächengüte – Maximale Vorschübe dank langer Wiper-Bogenschneide</p>		••	••	••		•				0,8–4,0	0,15–0,75	

- Hauptanwendung
- Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen CNMG120408 ...

Geometrieübersicht für Drehwendescheidplatten – positive Grundform

Schlichtbearbeitung

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
		Stahl	Nichtrostender Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwer zerspanbare Werkstoffe	Harte Werkstoffe	Andere				
<p>FP2 – Umfangsgeschliffene Schlichtplatte – Lange, dünne Wellen mit Neigung zu Vibrationen – Geringe Schnittkräfte</p>		••	••	••	•	•				0,12–2,5	0,02–0,32	

- Hauptanwendung
- Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen CCMT09T308 ... bzw. CCGT09T308 ...

Geometrieübersicht für Systemwendeschneidplatten – WL

Mittlere Bearbeitung

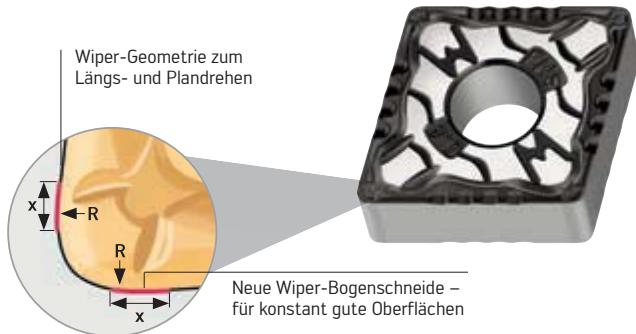
Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
	MM4 – Mittlere Bearbeitung – mit einem großen Anwendungsbereich – Bearbeitung für langspanende Materialien – Speziell entwickelt zum Kopierdrehen – Spanbruch beim Vorwärts- und Rückwärtsdrehen	•	••	•		••					0,4–2,5	0,08–0,35
	MP4 – Mittlere Bearbeitung – mit einem großen Anwendungsbereich – Bearbeitung für langspanende Materialien – Speziell entwickelt zum Kopierdrehen – Spanbruch beim Vorwärts- und Rückwärtsdrehen	••	•	•		•				0,4–2,5	0,08–0,35	
	MU6 – Vollradiusgeometrie zum Kopierdrehen – Weichschneidend mit sehr gutem Spanbruch – Spanbruch beim Vorwärts- und Rückwärtsdrehen	••	••	••		••	•			0,4–2,5	0,1–0,40	

•• Hauptanwendung
 • Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen WL25-VC0708 . . bzw. WL25-RC0420 . .

Anwendungsinformationen für Wiper-Wendeschneidplatten

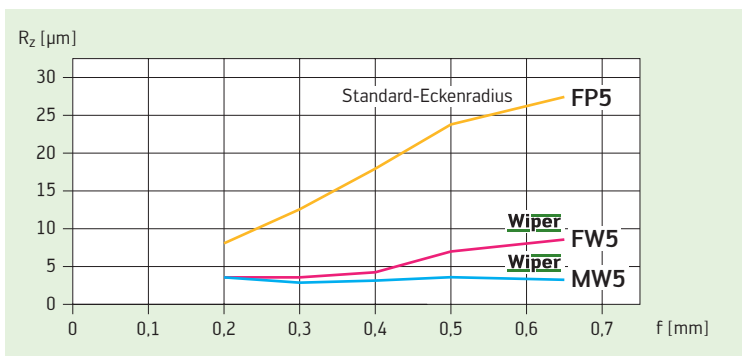
Wiper



Anwendungsgebiet:

- Doppelt so hohe Oberflächengüte bei gleichem Vorschub im Vergleich zum Standard-Eckenradius
- Gleiche Oberflächengüte bei doppeltem Vorschub im Vergleich zum Standard-Eckenradius
- Höhere Produktivität – die höheren Vorschübe reduzieren die Bearbeitungszeit
- Weniger Werkzeuge – es besteht die Möglichkeit, Schruppen und Schlichten in einen Arbeitsgang zusammenzufassen
- Höhere Standzeit, da durch den höheren Vorschub die Kontaktzeit mit dem Werkstück reduziert wird

1. Erreichbare Oberflächengüte mit Wiper-Wendeschneidplatten



2. Schneidenausbildung: Gegenüberstellung Wiper-Wendeschneidplatten – Standard-Wendeschneidplatten

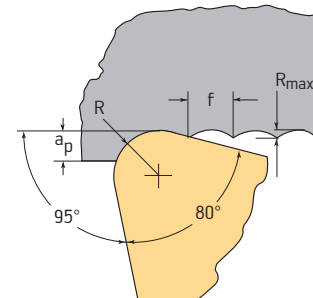
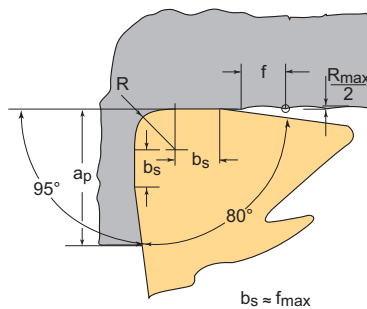
Die vorgegebenen Maximalvorschübe [f_{max}] sollen bei Wiper-Geometrien nicht überschritten werden. Sie entsprechen ca. der Wiper-Bogenschnieдлиänge.

Wiper-Geometrie:
Beispiel CNMG120408-FW5 /
CNMG120408-MW5

Standard-Geometrie mit Eckenradius:
Beispiel CNMG120408-FP5

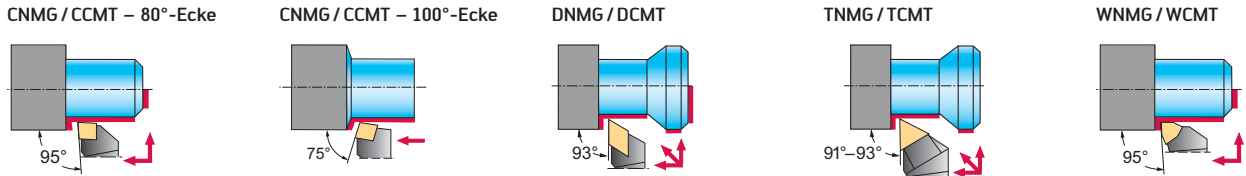
Eckenradius

R	FW5 f_{max} [mm]	MW5 f_{max} [mm]
0,4	0,45	–
0,8	0,55	0,65
1,2	0,65	0,75



3. Drehhalter zur Verwendung von Wiper-Geometrien

Um den Wiper-Effekt zu erzielen, muss die Wiper-Wendeschneidplatte in einem Halter mit dem korrekten Einstellwinkel verwendet werden.



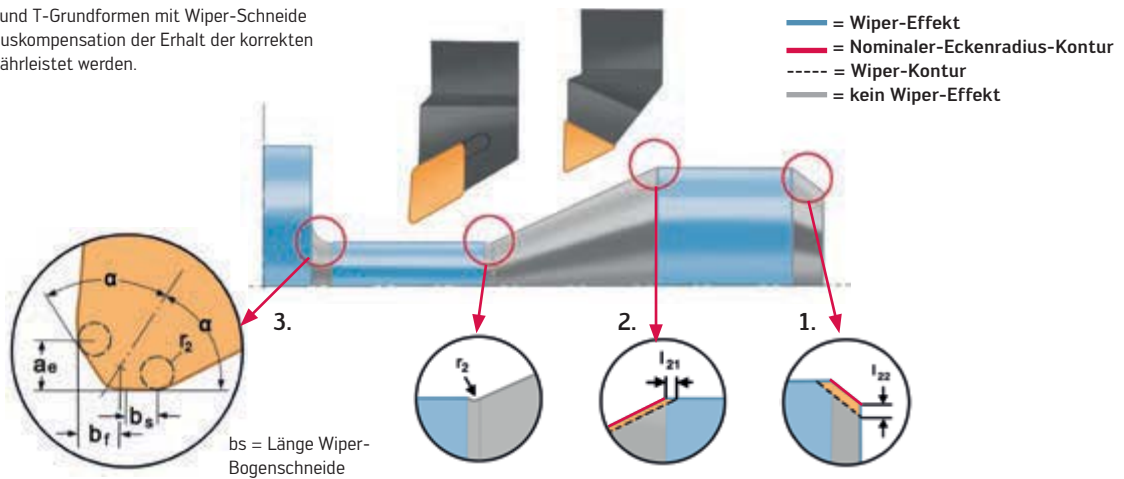
— = Wiper-Effekt

Anmerkungen:

- Beim Einsatz von CNMG-, CCMT-, WNMG- und WCMT-Wendeschneidplatten kann das Standard-CNC-Programm verwendet werden
- Beim Einkopieren und Drehen von Schrägen mit DNMG-, DCMT-, TNMG- und TCMT-Wendeschneidplatten wird der Wiper-Effekt nicht erzielt
- Bitte beachten Sie, dass im Bereich der Radien / Schrägen eine Kompensation vorzunehmen ist, da es ansonsten zu Konturverzerrungen kommen kann (siehe Punkt 4).

4. Auswirkungen auf die Werkstückabmessung bei der Bearbeitung mit DNMG/DCMT und TNMG/TCMT Wiper-Wendeschneidplatten

Beim Einsatz von D- und T-Grundformen mit Wiper-Schneide kann durch eine Radiuskompensation der Erhalt der korrekten Werkstückmaße gewährleistet werden.



Wendeschneidplatten-Bezeichnung	Abmessung				Kompensations-Maße			
	r_2 [mm]	a_e [mm]	b_s [mm]	b_f [mm]	1. Fase mit 45°-Schräge	2. Einkopieren 27° D-Grundform	3. Einkopieren 22° T-Grundform	
					l_{22} [mm]	l_{21} [mm]	l_{21} [mm]	
	DNMG110404-FW5	0,3	0,42	0,18	0,41	0,01	0,09	
	DNMG110408-FW5	0,4	0,73	0,42	0,56	0,06	0,04	
	DNMG150404-FW5	0,3	0,42	0,18	0,41	0,01	0,09	
	DNMG150408-FW5	0,4	0,73	0,42	0,56	0,06	0,04	
	DNMG150604-FW5	0,3	0,42	0,18	0,41	0,01	0,09	
	DNMG150608-FW5	0,4	0,73	0,42	0,56	0,06	0,04	
	DNMG110408-MW5	0,35	0,82	0,55	0,61	-0,01	0,24	
	DNMG110412-MW5	0,47	1,04	0,7	0,75	0,11	0,06	
	DNMG150408-MW5	0,3	0,82	0,55	0,61	-0,01	0,24	
	DNMG150412-MW5	0,47	1,04	0,7	0,75	0,11	0,06	
	DNMG150608-MW5	0,35	0,82	0,55	0,61	-0,01	0,24	
	DNMG150612-MW5	0,47	1,04	0,77	0,75	0,11	0,06	
	TNMG160404-FW5	0,3	0,44	0,18	0,34	0,01		0,1
	TNMG160408-FW5	0,4	0,76	0,39	0,56	0,06		0,07
	TNMG160408-MW5	0,35	0,85	0,55	0,58	0,02		0,24
	TNMG160412-MW5	0,56	1,09	0,7	0,7	0,15		0,07

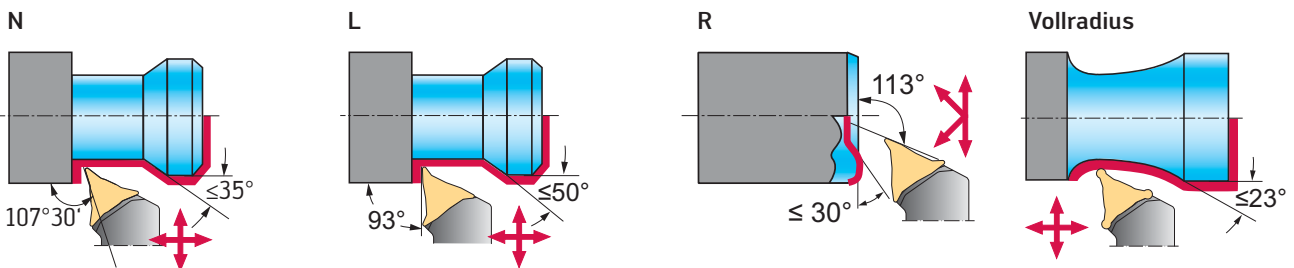
Anwendungsinformationen: W1011-P Walter Turn Kopierdrehsystem

W1011-P Walter Turn Kopierdrehsystem

Bei den W1011-P Kopierdrehwerkzeugen können 4 unterschiedliche Wendeschneidplatten-Typen in das gleiche Werkzeug eingebaut werden. Somit kann man unterschiedliche Einkopierwinkel / Anstellwinkel mit dem gleichen Werkzeug erzielen.

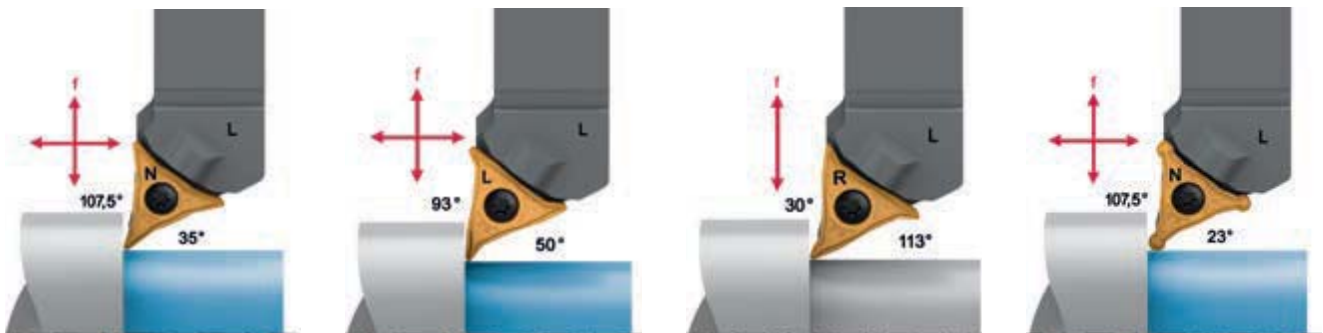


1. Anwendungsgebiet und Einkopierwinkel



2. Einbaumöglichkeiten und Anstellwinkel

Im gleichen Werkzeug können 4 unterschiedliche Wendeschneidplatten montiert werden. Durch den Einbau der unterschiedlichen Wendepplatten ergeben sich die Anstellwinkel.



Beispiel:
Linkes Werkzeug:
W1011-2525L-WL25-P
Neutrale Wendeschneidplatte:
WL25-VC0708N-MP4 WPP20S

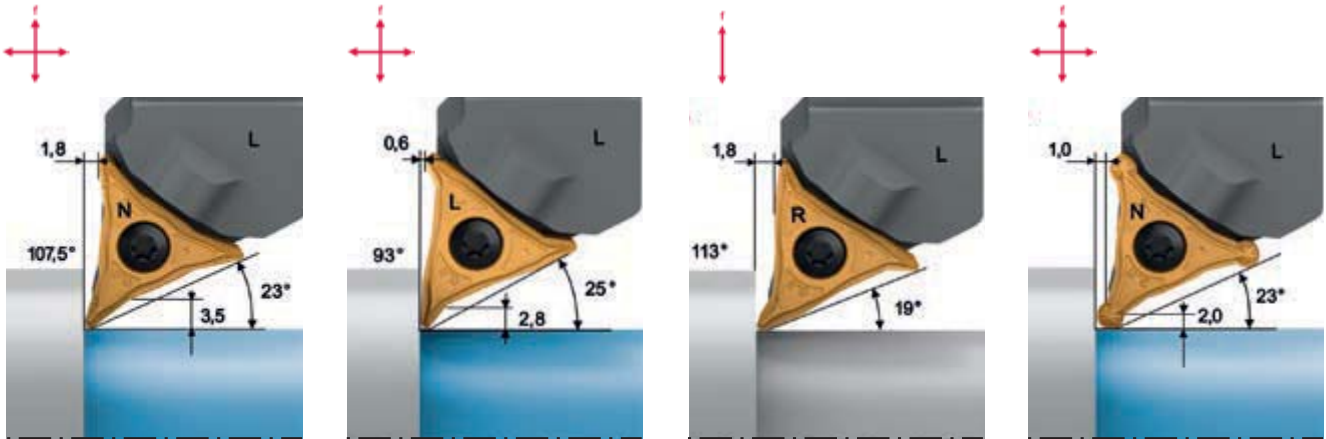
Beispiel:
Linkes Werkzeug:
W1011-2525L-WL25-P
Linke Wendeschneidplatte:
WL25-VC0708L-MP4 WPP20S

Beispiel:
Linkes Werkzeug:
W1011-2525L-WL25-P
Rechte Wendeschneidplatte:
WL25-VC0708R-MP4 WPP20S

Beispiel:
Linkes Werkzeug:
W1011-2525L-WL25-P
Neutrale Wendeschneidplatte:
WL25-RC0420N-MU6 WPP20S

3. Maximale Zustellung WL25 Wendeschneidplatten / W1011-P

Beispiel – linkes Werkzeug

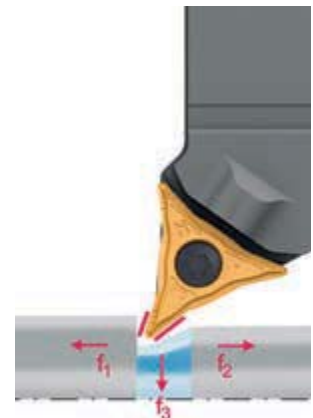


4. Schnittdaten

Geometrie / Eckenradius	MM4 / MP4 – R0,4					
	Rückwärtsdrehen (f ₂)			Vorwärtsdrehen (f ₁)		
	31°/35°	50°	72,5°	93°	107,5/113°	
Anstellwinkel	31°/35°	50°	72,5°	93°	107,5/113°	
a _{p min} (mm)	0,2	0,3	0,4	0,4	0,4	
a _{p max} (mm)	1,4	1,9	2,4	2,5	2,4	
f _{min} (mm)	0,14	0,10	0,08	0,08	0,08	
f _{max} (mm)	0,40	0,33	0,26	0,25	0,26	

Geometrie / Eckenradius	MM4 / MP4 – R0,8					
	Rückwärtsdrehen (f ₂)			Vorwärtsdrehen (f ₁)		
	31°/35°	50°	72,5°	93°	107,5/113°	
Anstellwinkel	31°/35°	50°	72,5°	93°	107,5/113°	
a _{p min} (mm)	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5	
a _{p max} (mm)	1,4	1,9	2,4	2,5	2,4	
f _{min} (mm)	0,21	0,16	0,13	0,12	0,13	
f _{max} (mm)	0,50	0,42	0,34	0,32	0,34	

Geometrie / Eckenradius	MU6 – R2,0					
	Rückwärtsdrehen (f ₂)			Vorwärtsdrehen (f ₁)		
	31°/35°	50°	72,5°	93°	107,5/113°	
Anstellwinkel	31°/35°	50°	72,5°	93°	107,5/113°	
a _{p min} (mm)	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5	
a _{p max} (mm)	1,1	1,5	1,9	2,0	1,9	
f _{min} (mm)	0,21	0,16	0,13	0,12	0,13	
f _{max} (mm)	0,60	0,52	0,42	0,40	0,42	


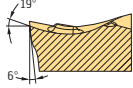


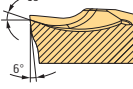


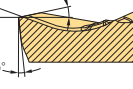


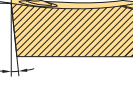


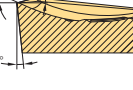



f₁ = Vorwärtsdrehen
 f₂ = Rückwärtsdrehen
 f₃ = Eintauchen
 Zum Eintauchen ins Werkstück (-X) wird ein Vorschub von f 0,2 mm empfohlen.

Diese Werte entsprechen den Schnitttiefen und Vorschubwerten auf der Katalogbestellseite.


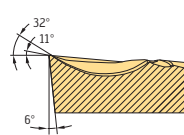


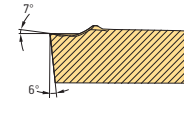


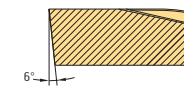

Geometrieübersicht für Schneideinsätze

DX-System: Einstechen und Abstechen


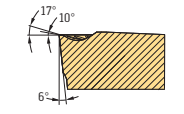


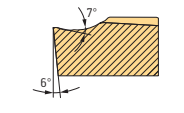

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Ansicht Hauptschneide	s [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
 CF6 – Kleine Vorschübe – Geringe Grat-/Butzenbildung – Geringe Schnittkraft		Stahl	Nichtrostender Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwer zerspannbare Werkstoffe	Harte Werkstoffe	Andere			1,5	0,03–0,12
		••	••		••	••		•			2	0,03–0,14
											2,5	0,03–0,18
											3	0,04–0,23
 CF5 – Ein- und Abstechoperationen – Kleine bis mittlere Vorschübe – Gute Spankontrolle – Geringe Grat-/Butzenbildung		Stahl	Nichtrostender Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwer zerspannbare Werkstoffe	Harte Werkstoffe	Andere			1,5	0,03–0,12
		••	••	•	••	••		•			2	0,04–0,15
											2,5	0,05–0,18
											3	0,08–0,23
 CE4 – Ein- und Abstechoperationen – Mittlere bis hohe Vorschübe – Gute Spaneinschnürung – Stabile Schneidkante		Stahl	Nichtrostender Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwer zerspannbare Werkstoffe	Harte Werkstoffe	Andere			1,5	0,03–0,12
		••	•	••	•	•		•			2	0,06–0,17
											2,5	0,07–0,21
											3	0,09–0,33
 GD3 – Sehr weicher Schnitt – Kleine bis mittlere Vorschübe – Allgemeine Ab- und Einstechoperationen		Stahl	Nichtrostender Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwer zerspannbare Werkstoffe	Harte Werkstoffe	Andere			2	0,04–0,15
		••	••	•	•	•		•			2,5	0,04–0,17
											3	0,06–0,21
 GD6 – Mittlere Vorschübe – Langspanende Materialien – Mittlere Bearbeitungsbedingungen		Stahl	Nichtrostender Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwer zerspannbare Werkstoffe	Harte Werkstoffe	Andere			2	0,04–0,14
		••	••	•	•	••					2,5	0,06–0,20
											3	0,08–0,21

- Hauptanwendung
- Weitere Anwendung

DX-System: Einstechen, Abstechen und Stechdrehen

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Ansicht Hauptschneide	s [mm]	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O					
 <p>UF4 – Alle Stechoperationen – Gute Spankontrolle – Mittlerer Vorschubbereich – Positiver Schnitt</p>		●●	●●	●●	●	●					2	0,3–1,2	0,10–0,18
		2,5	0,3–1,3	0,10–0,21									
		3	0,4–2,0	0,10–0,23									
 <p>UD4 – Großer Spanbruchbereich – Optimaler Spanbruch bei der Bearbeitung von Schmiedeteilen – Stabile Schneidkante – Für mittlere bis hohe Vorschübe</p>		●●	●	●●						2	0,3–1,2	0,10–0,18	
		3	0,4–2,0	0,10–0,23									
 <p>UA4 – Für die Gussbearbeitung – Für mittlere bis hohe Bearbeitungsparameter – Für höchste Prozesssicherheit in der Gusszerspanung</p>				●●			●			2	0,3–1,2	0,08–0,18	
		3	0,4–2,0	0,10–0,25									

DX-System: Vollradiuschneideinsätze zum Einstechen und Kopierdrehen

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Ansicht Hauptschneide	s [mm]	a _p [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O					
 <p>RF7 – Zum Kopier- und Hinterdrehen – Hohe Oberflächengüte – Stabile Schneidkante</p>		●●	●●	●	●	●●					2	0,1–1,0	0,08–0,26
		3	0,1–1,5	0,10–0,36									
 <p>RD4 – Zum Kopierdrehen – Hervorragende Spankontrolle beim Einstechen – Für mittlere bis hohe Vorschübe – Umfangsgerintert</p>		●●	●	●●		●				2	0,2–1,0	0,08–0,28	
		3	0,5–1,5	0,10–0,38									

- Hauptanwendung
- Weitere Anwendung

Montageanleitung für Walter Cut DX

Zweck: Die Werkzeug-Betätigungsseite kann bei Bedarf umgebaut werden.

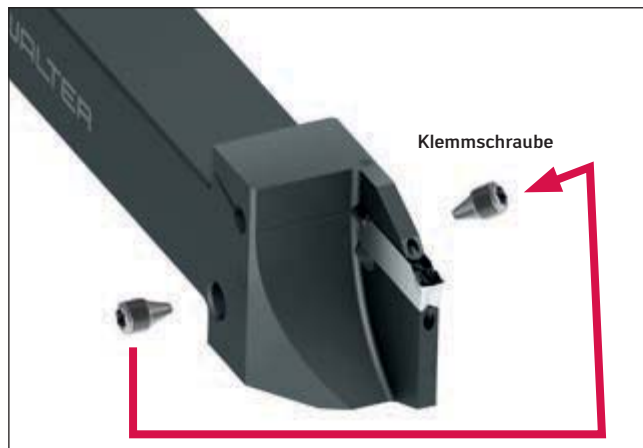
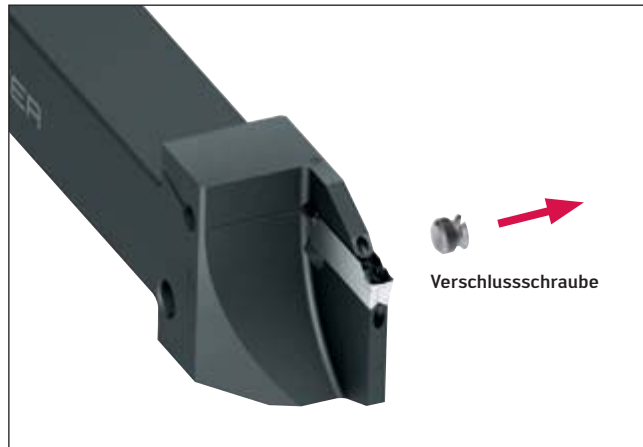
Im Auslieferungszustand ist die Klemmschraube Torx 15IP auf der linken Halterseite montiert. Um diese Schraube auf die andere Seite zu montieren, muss so vorgegangen werden:

Wichtig: Umbau nur mit eingebauter Wendeplatte!

1. Entfernung der Verschlusschraube auf der rechten Halterseite mithilfe eines Schlitz-Schraubendrehers.

2. Herausschrauben der Torx 15IP Klemmschraube von der linken Seite und einschrauben in die rechte Seite mit vorgeschriebenem Drehmoment.

3. Verschlusschraube in die freigewordene linke Seite des Halter wieder zum Schutz gegen Verschmutzung einschrauben.



Link zum Video der Umbauanleitung

Anwendungsinformationen: Gewindedrehen mit Walter NTS

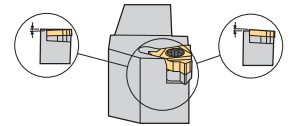
Gewindedrehen – Unterlagsplatten

Unterlagsplatten im Klemhalter-Wechselkopf montiert

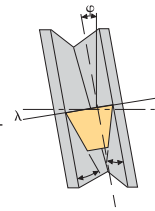
Die Tabelle zeigt die Unterlagsplatten, die im Klemhalter standardmäßig montiert sind und bei Schnittrichtung zum Spindelstock benutzt werden.

Werkzeugaufnahme		QuadFit Wechselkopf Q...-T1820... mit Präzisionskühlung	
Werkzeugaufnahme		Innengewinde	
Wendeschneidplatten-Typ	Einzahn-Wendeschneidplatte		
Unterlagsplatte			
Wendeschneidplatten-Größe	16	GXA 16-1	
	22	NXA 22-1	

Durch Austausch der Unterlagsplatte kann der Neigungswinkel +5 bis -2 gewählt werden. Für Rechts- und Linksgewinde sind die gleichen Unterlagsplatten einzusetzen. Das Maß der Spitzenhöhe bleibt immer konstant.



Um größte Profiligenauigkeit und gleichmäßigen Verschleiß zu erzielen, muss der Neigungswinkel (λ) der Wendeschneidplatte möglichst genau mit dem Steigungswinkel (φ) des Gewindes übereinstimmen.



Auswahl der Unterlagsplatten

Werkzeugaufnahme		QuadFit Wechselkopf Q...-T1820... mit Präzisionskühlung	
Werkzeugaufnahme			
	Innengewinde		
Wendeschneidplatten-Typ	Einzahn-Wendeschneidplatte		
Unterlagsplatte			
	Schnittrichtung zum Spindelstock	Schnittrichtung zum Reitstock	
Wendeschneidplatten-Größe	16	GXA16-0, -1, -2, -3, -4	GXA16-0, -99, -98
	22	NXA22-0, -1, -2, -3, -4	NXA22-0, -99, -98

Wahl der Unterlagsplatte

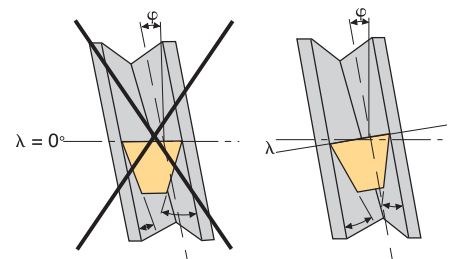
Wählen Sie die richtige Unterlagsplatte anhand der nachstehenden Grafik. Die Grafik zeigt Ihnen die letzte Ziffer in der Bezeichnung der Unterlagsplatten. Beispiel: GX16-1

Fertigungsmethode

Schnittrichtung Spindelstock = siehe rechtes Dreieck der Grafik
Schnittrichtung Reitstock = siehe linkes Dreieck der Grafik

Senkrechte Reihen – Steigung

Eingängiges Gewinde, Teilung (Ph) = Steigung (P)
Mehrgängiges Gewinde, Teilung (Ph) = Steigung (P) x Anzahl Gänge



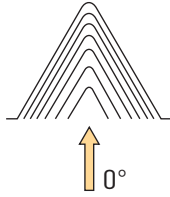
Anwendungsinformationen: Richtwerte zum Gewindedrehen mit Walter NTS

Art der Zustellungen und deren Einflüsse auf die Zerspanung

Zustellung radial

Empfohlen bei:

- Kurzspanenden Werkstoffen
- Harten Materialien

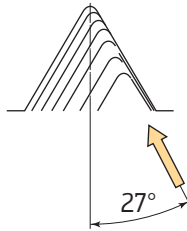


- Bildung von V-förmigen Spänen
- Beide Schneidkanten im Eingriff
- Hohe Zerspanungswärme
- Gleichmäßiger Wendeschneidplatten-Verschleiß an beiden Flanken
- Für kleine Steigungen geeignet

Zustellung über Flanke 27°–29°

Empfohlen bei:

- Steigungen größer 1,5 mm oder 16 Gang/Zoll
- Der Herstellung von Trapezgewinden

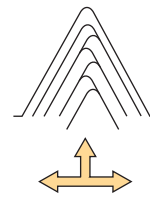


- Gute Spanbildung
- Bildung von Wendespänen
- Eine Schneidkante im Eingriff
- Späne werden vom Gewinde weggeleitet
- Gewindeflanken mit guter Oberflächenqualität

Wechselnde Zustellung

Empfohlen bei:

- Großen Steigungen
- Langspanenden Materialien



- Gute Spanbildung
- Bildung von Flachwendespänen
- Beide Schneidkanten gleichmäßig eingesetzt, dadurch gleichmäßiger Verschleiß

Richtwerte für die Anzahl der Radialzustellungen beim Gewindedrehen pro Durchgang für manuelle Drehmaschinen

Die empfohlenen Schnittaufteilungen sind nur als Richtwerte zu betrachten. Sie wurden unter guten Einsatzbedingungen bei Stahlwerkstoffen mit mittlerer Festigkeit ermittelt. Bei hohen Festigkeiten muss die Anzahl der Zustellungen erhöht werden. Wichtig ist hier die Reduzierung der ersten Gewindegänge. Bei abweichenden Einsatzbedingungen müssen die Zustellungen entsprechend modifiziert werden. Dies gilt beim Innengewindedrehen mit Auskragungen größer als 2,5 × Bohrstangendurchmesser.

Whitworth (WH), Außen- und Innenbearbeitung

Anzahl der Zustellungen	Steigung [Gang/Zoll]														
	28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5
Gesamttiefe [mm]	0,64	0,68	0,87	0,91	1,07	1,12	1,23	1,42	1,54	1,69	1,87	2,09	2,41	2,80	3,34
16															
15															
14														0,10	0,10
13														0,12	0,12
12												0,08	0,08	0,14	0,15
11											0,08	0,12	0,12	0,14	0,17
10										0,08	0,12	0,12	0,14	0,15	0,18
9									0,08	0,12	0,12	0,13	0,15	0,16	0,19
8						0,08	0,08	0,08	0,12	0,13	0,13	0,14	0,16	0,17	0,20
7					0,08	0,10	0,11	0,13	0,13	0,13	0,14	0,15	0,18	0,19	0,22
6			0,08	0,08	0,11	0,10	0,12	0,14	0,14	0,15	0,15	0,16	0,19	0,20	0,24
5	0,08	0,08	0,11	0,12	0,13	0,12	0,13	0,15	0,16	0,16	0,17	0,18	0,21	0,21	0,27
4	0,11	0,11	0,13	0,13	0,14	0,14	0,15	0,17	0,18	0,18	0,19	0,20	0,23	0,24	0,30
3	0,12	0,14	0,15	0,16	0,17	0,16	0,18	0,21	0,21	0,21	0,22	0,23	0,27	0,28	0,36
2	0,15	0,16	0,19	0,20	0,21	0,20	0,22	0,26	0,25	0,26	0,27	0,28	0,33	0,34	0,41
1	0,18	0,19	0,21	0,22	0,23	0,22	0,24	0,28	0,27	0,27	0,28	0,30	0,35	0,36	0,43

Radialzustellung [mm]



Schnittgeschwindigkeit verringern

Anwendungsinformationen: Richtwerte zum Gewindedrehen mit Walter NTS

(Fortsetzung)

Innenbearbeitung, metrisch 60°

Anzahl der Zustellungen	Steigung [mm]																	
	0,5	0,6	0,7	0,75	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
Gesamttiefe [mm]	0,34	0,38	0,44	0,48	0,51	0,63	0,77	0,90	1,07	1,20	1,49	1,77	2,04	2,32	2,62	2,89	3,20	3,46
16																	0,10	0,10
15																	0,12	0,12
14														0,08	0,10	0,10	0,12	0,13
13														0,10	0,11	0,12	0,13	0,14
12												0,08	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14	0,15
11												0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,14	0,15
10											0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,15	0,16
9											0,10	0,10	0,12	0,12	0,14	0,15	0,16	0,18
8									0,08	0,08	0,10	0,11	0,13	0,13	0,15	0,16	0,17	0,19
7									0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,14	0,16	0,17	0,18	0,20
6							0,08	0,08	0,09	0,11	0,12	0,13	0,15	0,15	0,19	0,20	0,20	0,22
5						0,08	0,09	0,11	0,10	0,12	0,13	0,14	0,17	0,18	0,21	0,22	0,22	0,24
4	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,09	0,10	0,13	0,13	0,14	0,15	0,16	0,19	0,21	0,23	0,25	0,26	0,28
3	0,07	0,08	0,08	0,10	0,11	0,11	0,13	0,15	0,15	0,17	0,18	0,20	0,23	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35
2	0,09	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,21	0,21	0,23	0,25	0,26	0,30	0,31	0,33	0,38	0,38	0,41
1	0,11	0,12	0,16	0,17	0,18	0,19	0,20	0,22	0,22	0,25	0,27	0,28	0,32	0,33	0,36	0,41	0,41	0,44

Radialzustellung [mm]

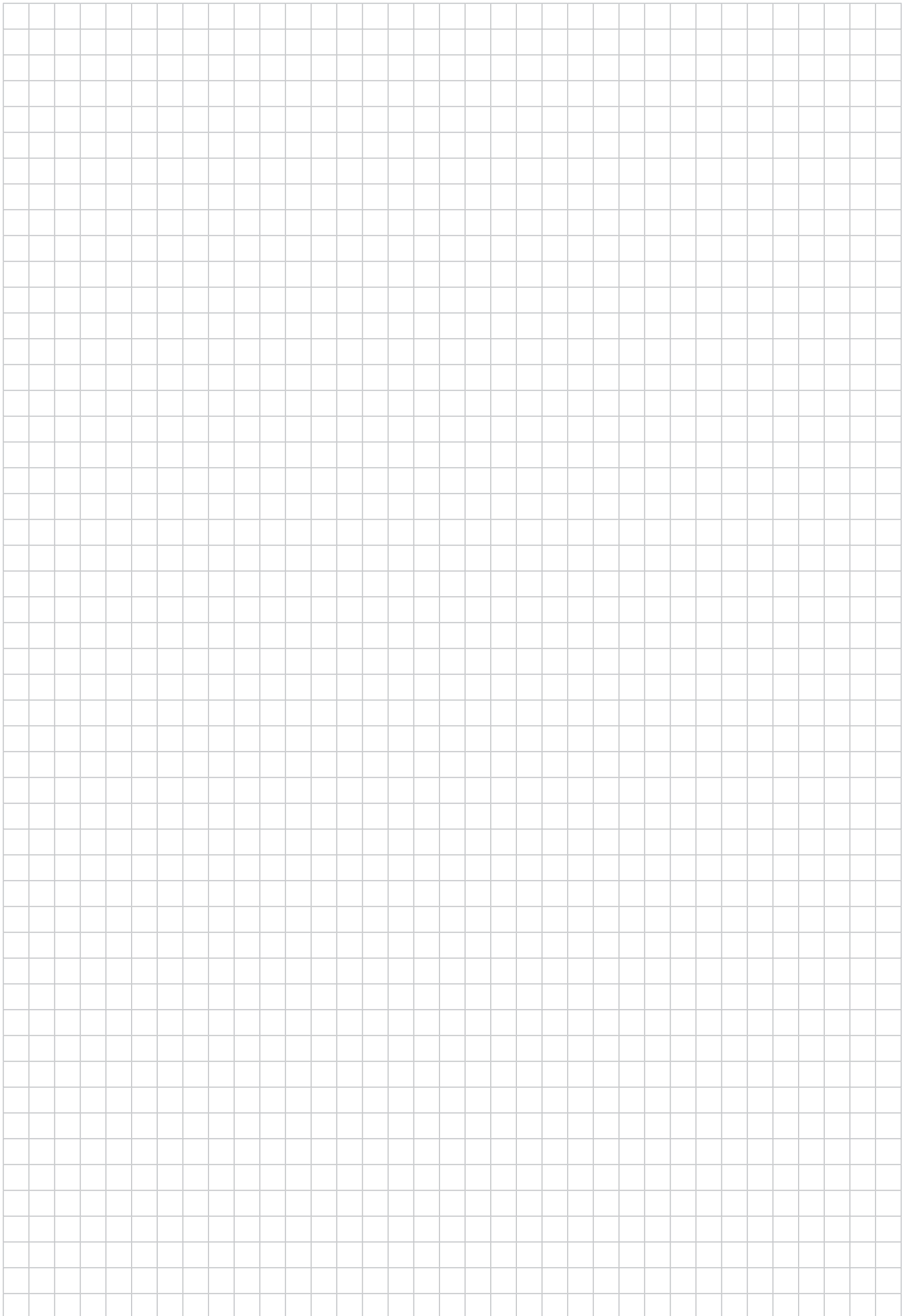
← Schnittgeschwindigkeit verringern

Innenbearbeitung, UN 60°

Anzahl der Zustellungen	Steigung [Gang/Zoll]															
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5
Gesamttiefe [mm]	0,49	0,59	0,66	0,78	0,86	0,95	1,10	1,17	1,26	1,38	1,49	1,66	1,86	2,11	2,44	2,93
16																
15																
14															0,10	0,10
13															0,11	0,12
12													0,08	0,08	0,11	0,14
11												0,08	0,10	0,11	0,12	0,14
10											0,08	0,09	0,10	0,12	0,12	0,15
9										0,08	0,10	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16
8							0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,11	0,11	0,13	0,14	0,17
9						0,08	0,09	0,10	0,10	0,11	0,11	0,12	0,12	0,14	0,15	0,18
6				0,08	0,08	0,09	0,10	0,11	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13	0,15	0,16	0,20
5		0,08	0,08	0,09	0,10	0,10	0,11	0,12	0,13	0,13	0,13	0,14	0,15	0,17	0,18	0,22
4	0,08	0,10	0,10	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,16	0,17	0,20	0,20	0,25
3	0,10	0,10	0,14	0,13	0,14	0,14	0,15	0,16	0,18	0,18	0,18	0,19	0,21	0,23	0,24	0,30
2	0,14	0,14	0,16	0,17	0,19	0,20	0,21	0,22	0,24	0,24	0,25	0,26	0,28	0,28	0,32	0,38
1	0,17	0,17	0,18	0,20	0,23	0,22	0,23	0,25	0,27	0,27	0,27	0,28	0,30	0,34	0,35	0,42

Radialzustellung [mm]

← Schnittgeschwindigkeit verringern





Vollbohren – B1

Wendeschneidplatten zum Bohren	Programmübersicht	86
	Bezeichnungsschlüssel	87
	Wendeschneidplatten zum Bohren	90
Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten	Programmübersicht	95
	Wendeschneidplatten-Bohrer	96
Technischer Anhang	Schnittdaten	112
	Schneidstoff-Anwendungstabelle	118





Auf- und Feinbohren – B2

Wendeschneidplatten zum Auf- und Feinbohren	Wendeschneidplatten für Auf- und Feinbohrwerkzeuge	119
---	--	-----

Programmübersicht für Wendeschneidplatten zum Vollbohren

B 1



Bearbeitung	Plattenform	Beschreibung	Seite	
Vollbohren		P484 . .	zum Vollbohren	90
		P284 . .	zum Vollbohren	92
		L	zum Vollbohren	93
		W	zum Vollbohren	94

Bezeichnungsschlüssel für quadratische Wendeschneidplatten zum Vollbohren

P 284	0	S	-	2	N	-	A57
1	2	3		4	5		6

1
Walter Wendeschneidplatten-Bezeichnung
P284 für D3120
P484 für D4120 und B421 ..

2
Ausführung
0 umfanggeschliffen
1 umfanggesintert

3
Position
C Zentrumsplatte
P Außenplatte
S Zentrums- und Außenplatte identisch

4
Plattengröße
P284
1 D _C = 16,00–20,00
2 D _C = 21,00–25,00
3 D _C = 26,00–30,00
4 D _C = 31,00–36,00
5 D _C = 37,00–42,00
P484
1 D _C = 13,50–16,00
2 D _C = 16,50–20,00
3 D _C = 20,50–24,00
4 D _C = 24,50–29,00
5 D _C = 29,50–35,00
6 D _C = 36,00–42,00
7 D _C = 43,00–50,00
8 D _C = 51,00–59,00

5
Schneidrichtung
R rechtsschneidend
N neutral

6
Walter Geometrie
A57 die Stabile
E57 die Universelle
E67 die Scharfe

Bezeichnungsschlüssel für Wechselplatten zum Vollbohren

P 600	5	-	D 18,50	R	WKK45C
1	2		3	4	5

1
Walter Wechselplatten-Bezeichnung
P600x für D4140 / D4240 / B401 ..

2
Walter Geometrie
1 für ISO P
3 für ISO M & ISO S
4 für ISO N
5 für ISO K

3
Plattendurchmesser
D in mm

4
Schneidrichtung
R rechtsschneidend

5
Beschichtung

B 1

Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832 für Wendeschneidplatten zum Vollbohren

L	C	M	X	06	T2	04	-	D57
1	2	3	4	5	6	7		8

B 1

1	
Plattenform	
L	
W	
T	

2	
Freiwinkel	
C	
O	

3			
Toleranzen			
	Zulässige Abweichung in mm für		
	d	m	s
	E	± 0,025	± 0,025
M	± 0,05–0,15 ²	± 0,08–0,20 ²	± 0,130
¹ Platten mit geschliffenen Planschneiden ² je nach Plattengröße (siehe ISO-Norm 1832)			

4	
Zerspanungs- und Befestigungsmerkmale	
A	
X	Zeichnung oder genaue Beschreibung der Wendeplatte erforderlich
B	

5	
Schneidkantenlänge	

6		
Plattendicke		
	02	s = 2,38
	T2	s = 2,78
	03	s = 3,18
	T3	s = 3,97
	04	s = 4,76
	05	s = 5,56
	06	s = 6,35

7	
Eckenrundung	
	02 r = 0,2 mm
	04 r = 0,4 mm
	08 r = 0,8 mm

8	
Herstellerangaben	
Der ISO-Code umfasst 9 Symbole, von denen die Symbole 8 und/oder 9 nur bei Bedarf angewandt werden.	
Der Hersteller kann weitere Symbole, die mit einem Bindestrich an den ISO-Code angehängt werden, hinzufügen (z.B. für die Form der Spanleitstufe).	
Vollbohren	A57, B57, D57, E57, E67

Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffsorten – Bohren

W	S	P	45	G
Walter	1	2	3	4

1	2	3	4
1. Hauptanwendung oder Beschichtungsart	2. Hauptanwendung	ISO-Anwendungsbereich	Generation
P Stahl M Nichtrostender Stahl K Gusseisen N NE-Metalle S Schwer zerspanbare Werkstoffe H Harte Werkstoffe A CVD-Aluminium-Beschichtung X PVD-Beschichtung	P Stahl M Nichtrostender Stahl K Gusseisen N NE-Metalle S Schwer zerspanbare Werkstoffe H Harte Werkstoffe	Verschleißfestigkeit 01 10 15 20 25 30 35 45 Zähigkeit	S Tiger-tec® Silver C Color Select G Tiger-tec® Gold

B 1

Geometrie-Bezeichnungsschlüssel für Wendeschneidplatten zum Vollbohren

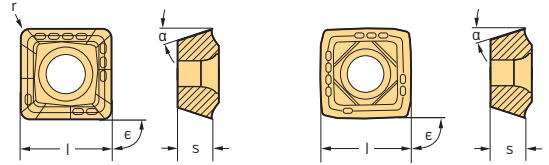
B	5	7
1	2	3

1	2	3
Spanmulde	Schneidkante	Freiflächenausbildung
kleiner A = 0° B = 6° D = 10° E = 15° F = 16° G = 20° K = 25° größer	stark abgezogen 2 5 8 scharf	5 6 7 8




Quadratisch

P484 .

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten – innen

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	α	ε	P					M			K			N			S		
							HC					HC			HC			HC			HC		
							WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40
 P4841C-1R-A57	4	4,9	1,96	0,29	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-2R-A57	4	5,95	2,38	0,34	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-3R-A57	4	7	2,8	0,4	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-4R-A57	4	8,4	3,36	0,48	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-5R-A57	4	10,29	4,12	0,59	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-6R-A57	4	12,24	4,87	0,7	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-7R-A57	4	14,69	5,53	0,8	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-8R-A57	4	17,49	5,53	1	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 P4841C-1R-E57	4	4,9	1,96	0,29	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-2R-E57	4	5,95	2,38	0,34	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-3R-E57	4	7	2,8	0,4	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-4R-E57	4	8,4	3,36	0,48	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-5R-E57	4	10,29	4,12	0,59	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-6R-E57	4	12,24	4,87	0,7	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-7R-E57	4	14,69	5,53	0,8	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-8R-E57	4	17,49	5,53	1	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 P4840C-1R-E67	4	4,9	1,96	0,29	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4840C-2R-E67	4	5,95	2,38	0,34	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4840C-3R-E67	4	7	2,8	0,4	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4840C-4R-E67	4	8,4	3,36	0,48	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4840C-5R-E67	4	10,29	4,12	0,59	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4840C-6R-E67	4	12,24	4,87	0,7	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4840C-7R-E67	4	14,69	5,53	0,8	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4840C-8R-E67	4	17,49	5,53	1	11°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

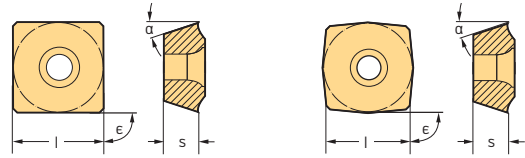
HC = beschichtetes Hartmetall



B 1

Quadratisch
P284..

Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

B 1

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	ε	P					M			K			N		S		
						HC					HC			HC			HC		HC		
						WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WXP40	WSP45S	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WXP40	WK40	WSP45G	WK40	WSP45S	WSP45G
P2840S-1N-A57	4	6,35	2,38	14°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉
P2840S-2N-A57	4	7,8	3,18	14°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2840S-3N-A57	4	9,52	3,97	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2840S-4N-A57	4	11	3,97	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2840S-5N-A57	4	12,7	4,76	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2840S-6N-A57	4	15	4,76	11°	96°		☉		☉		☉								☉	☉	
P2840S-7N-A57	4	17,6	5,56	11°	96°		☉		☉		☉								☉	☉	
P2840S-1N-E67	4	6,35	2,38	14°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
P2840S-2N-E67	4	7,8	3,18	14°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
P2840S-3N-E67	4	9,52	3,97	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
P2840S-4N-E67	4	11	3,97	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
P2840S-5N-E67	4	12,7	4,76	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
P2840S-6N-E67	4	15	4,76	11°	96°	☉	☉		☉		☉								☉	☉	
P2840S-7N-E67	4	17,6	5,56	11°	96°	☉	☉		☉		☉								☉	☉	
P2841S-1N-A57	4	6,35	2,38	14°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-2N-A57	4	7,8	3,18	14°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-3N-A57	4	9,52	3,97	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-4N-A57	4	11	3,97	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-5N-A57	4	12,7	4,76	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-6N-A57	4	15	4,76	11°	96°	☉	☉		☉		☉								☉	☉	
P2841S-7N-A57	4	17,6	5,56	11°	96°	☉	☉		☉		☉								☉	☉	
P2841S-1N-E57	4	6,35	2,38	14°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-2N-E57	4	7,8	3,18	14°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-3N-E57	4	9,52	3,97	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-4N-E57	4	11	3,97	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-5N-E57	4	12,7	4,76	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-6N-E57	4	15	4,76	11°	96°	☉	☉		☉		☉								☉	☉	
P2841S-7N-E57	4	17,6	5,56	11°	96°	☉	☉		☉		☉								☉	☉	
P2841S-1N-E67	4	6,35	2,38	14°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-2N-E67	4	7,8	3,18	14°	90°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-3N-E67	4	9,52	3,97	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-4N-E67	4	11	3,97	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-5N-E67	4	12,7	4,76	11°	96°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
P2841S-6N-E67	4	15	4,76	11°	96°	☉	☉		☉		☉								☉	☉	
P2841S-7N-E67	4	17,6	5,56	11°	96°	☉	☉		☉		☉								☉	☉	

HC = beschichtetes Hartmetall

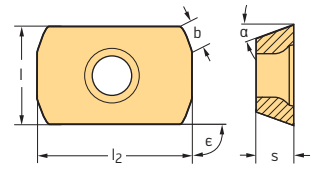
WALTER SELECT

Optimale Wendeschneidplatte für




☺ gute ☹ mittlere ☹ ungünstige
Bearbeitungsbedingungen

☉ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm

Rechteckig
LCMX
Tiger-tec® Gold



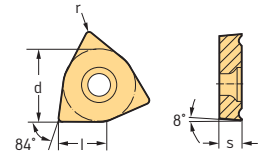
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	l ₂ mm	s mm	α	b mm	ε	P					M			K			N		S				
								HC					HC			HC			HC		HC				
								WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WXP40	WSP45S	WSP45G	WXP40	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WXP40	
 LCMX050203-B57 LCMX06T204-B57	2	4	5,2	2,38	7°	0,6	90°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
	2	5,2	6,6	2,78	7°	0,8	90°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
 LCMX050203-D57 LCMX06T204-D57	2	4	5,2	2,38	7°	0,6	90°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
	2	5,2	6,6	2,78	7°	0,8	90°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
 LCMX050203-E57 LCMX06T204-E57	2	4	5,2	2,38	7°	0,6	90°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	2	5,2	6,6	2,78	7°	0,8	90°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

B 1

Trigon
WOMX / WOEX
Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

B 1






Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	d mm	P					M		K			N	S					
						HC					HC		HC			HC	HC					
						WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WXP40	WSP45S	WSP45G	WXP40	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WXP40	
WOMX030204-B57	3	3,31	2,3	0,4	5	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺	
WOMX040304-B57	3	4,2	3,18	0,4	6,35	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺	
WOMX05T304-B57	3	5,29	3,8	0,4	8	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺	
WOMX06T304-B57	3	6,62	3,8	0,4	10	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺	
WOMX080408-B57	3	7,94	4,8	0,8	12	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺	
WOMX100508-B57	3	9,92	5,3	0,8	15	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺	
WOMX120608-B57	3	11,64	6	0,8	17,5	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺	
WOMX030204-D57	3	3,31	2,3	0,4	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺						☺	☺
WOMX040304-D57	3	4,2	3,18	0,4	6,35	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺						☺	☺
WOMX05T304-D57	3	5,29	3,8	0,4	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺						☺	☺
WOMX06T304-D57	3	6,62	3,8	0,4	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺						☺	☺
WOMX080408-D57	3	7,94	4,8	0,8	12	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺						☺	☺
WOMX100508-D57	3	9,92	5,3	0,8	15	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺						☺	☺
WOMX120608-D57	3	11,64	6	0,8	17,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺						☺	☺
WOEX030204-E57	3	3,31	2,3	0,4	5	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺	
WOEX040304-E57	3	4,2	3,18	0,4	6,35	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺	
WOEX05T304-E57	3	5,29	3,8	0,4	8	☺	☺	☺	☺		☺				☺						☺	
WOEX06T304-E57	3	6,62	3,8	0,4	10	☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺						☺	
WOEX080408-E57	3	7,94	4,8	0,8	12	☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺						☺	
WOEX100508-E57	3	9,92	5,3	0,8	15	☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺						☺	
WOEX120608-E57	3	11,64	6	0,8	17,5	☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺						☺	

HC = beschichtetes Hartmetall



/ ★ Neu im Programm

Programmübersicht Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten Wendeschneidplatten-Bohrer

				
Bohrtiefe	2 x D _c	3 x D _c	4 x D _c	5 x D _c
Bezeichnung	D4120.02	D4120.03	D4120.04	D4120.05
Ø-Bereich [mm]	13,5–41,3	13,5–41,3	16,7–41,3	16,7–41,3
Seite	96	100	104	108
				

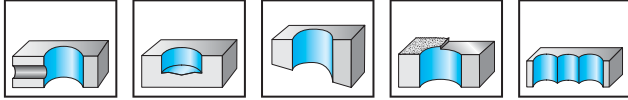
B 1

Wendeschneidplatten-Bohrer

D4120.02 inch


 2×D_C

Z=1



D4120.02	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

B 1

Werkzeug

	Bezeichnung	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.02-13.49F19-P41	0,531	1,062	1,849	2,031	0,750	1,125	0,51	1	
	★ D4120.02-13.89F19-P41	0,547	1,094	1,881	2,031	0,750	1,125	0,51	1	
	★ D4120.02-14.27F19-P41	0,562	1,124	1,911	2,031	0,750	1,125	0,52	1	
	★ D4120.02-14.68F19-P41	0,578	1,156	1,943	2,031	0,750	1,125	0,52	1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
	★ D4120.02-15.09F19-P41	0,594	1,188	1,975	2,031	0,750	1,125	0,52	1	
	★ D4120.02-15.47F19-P41	0,609	1,218	2,005	2,031	0,750	1,125	0,53	1	
	★ D4120.02-15.88F19-P41	0,625	1,250	2,037	2,031	0,750	1,125	0,54	1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.02-16.66F26-P42	0,656	1,312	2,310	2,281	1,000	1,375	0,93	1	
	★ D4120.02-17.04F26-P42	0,671	1,342	2,340	2,281	1,000	1,375	0,94	1	
	★ D4120.02-17.45F26-P42	0,687	1,374	2,370	2,281	1,000	1,375	0,77	1	
	★ D4120.02-17.86F26-P42	0,703	1,406	2,410	2,281	1,000	1,375	0,95	1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	★ D4120.02-18.24F26-P42	0,718	1,436	2,440	2,281	1,000	1,375	0,98	1	
	★ D4120.02-19.05F26-P42	0,750	1,500	2,500	2,281	1,000	1,375	0,99	1	
	★ D4120.02-19.43F26-P42	0,765	1,530	2,530	2,281	1,000	1,375	1,00	1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.02-20.62F26-P43	0,812	1,624	2,620	2,281	1,000	1,375	1,03	1	
	★ D4120.02-21.41F26-P43	0,843	1,686	2,690	2,281	1,000	1,375	1,04	1	
	★ D4120.02-22.23F31-P43	0,875	1,750	2,880	2,281	1,250	1,625	1,48	1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	★ D4120.02-23.01F31-P43	0,906	1,812	2,940	2,281	1,250	1,625	1,51	1	
	★ D4120.02-23.39F31-P43	0,921	1,842	2,970	2,281	1,250	1,625	1,53	1	
	★ D4120.02-23.80F31-P43	0,937	1,874	3,000	2,281	1,250	1,625	1,50	1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625
 Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2120 (Torx 6IP) 0,4 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625
 Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
 Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment			FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
 Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
 Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschnidplatten

Bezeichnung	Größe	P					M			K			N			S		
		HC					HC			HC			HC			HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40
	P4840P-R-A57	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-R-E57	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-R-E67	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841P-R-A57	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841P-R-E57	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840C-R-E67	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841C-R-A57	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841C-R-E57	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☹
gut

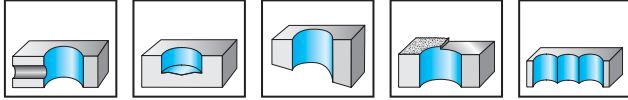
☹
mäßig

☹☹ Hauptanwendung

☹ weitere Anwendung

Wendeschnidplatten-Bohrer

D4120.02 inch


2×D_C
Z=1


P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

D4120.02

Werkzeug

	Bezeichnung	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.02-24.59F31-P44	0,968	1,936	3,070	2,281	1,250	1,625	1,57	1 1	
	★ D4120.02-24.99F31-P44	0,984	1,968	3,100	2,281	1,250	1,625	1,59	1 1	
	★ D4120.02-25.40F31-P44	1,000	2,000	3,130	2,281	1,250	1,625	1,61	1 1	
	★ D4120.02-26.57F31-P44	1,046	2,092	3,220	2,281	1,250	1,625	1,59	1 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	★ D4120.02-26.97F31-P44	1,062	2,124	3,250	2,281	1,250	1,625	1,61	1 1	
	★ D4120.02-28.17F31-P44	1,109	2,218	3,350	2,281	1,250	1,625	1,66	1 1	
	★ D4120.02-28.58F31-P44	1,125	2,250	3,380	2,281	1,250	1,625	1,72	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.02-29.74F31-P45	1,171	2,342	3,470	2,281	1,250	1,625	1,70	1 1	
	★ D4120.02-30.15F31-P45	1,187	2,374	3,500	2,281	1,250	1,625	1,74	1 1	
	★ D4120.02-31.75F31-P45	1,250	2,500	3,630	2,281	1,250	1,625	1,81	1 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	★ D4120.02-33.32F31-P45	1,312	2,624	3,750	2,281	1,250	1,625	1,90	1 1	
	★ D4120.02-34.11F31-P45	1,343	2,686	3,820	2,281	1,250	1,625	1,95	1 1	
	★ D4120.02-34.93F31-P45	1,375	2,750	3,880	2,281	1,250	1,625	1,99	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.02-36.09F31-P46	1,421	2,842	3,970	2,281	1,250	1,625	1,97	1 1	
	★ D4120.02-36.50F38-P46	1,437	2,874	4,250	2,688	1,500	1,940	2,86	1 1	
	★ D4120.02-38.10F38-P46	1,500	3,000	4,380	2,688	1,500	1,940	3,00	1 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	★ D4120.02-39.67F38-P46	1,562	3,124	4,500	2,688	1,500	1,940	3,10	1 1	
	★ D4120.02-41.28F38-P46	1,625	3,250	4,630	2,688	1,500	1,940	3,38	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625
 Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2120 (Torx 6IP) 0,4 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625
 Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
 Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment			FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
 Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
 Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschnidplatten

Bezeichnung	Größe	P					M			K			N			S		
		HC					HC			HC			HC			HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40
	P4840P-R-A57	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	P4840P-R-E57	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	P4840P-R-E67	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	P4841P-R-A57	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	P4841P-R-E57	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	P4840C-R-E67	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	P4841C-R-A57	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	P4841C-R-E57	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

sehr gut

gut

mäßig

•• Hauptanwendung

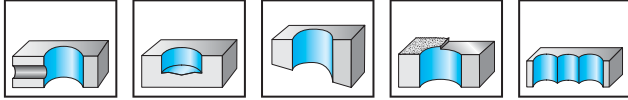
• weitere Anwendung

Wendeschneidplatten-Bohrer

D4120.03 inch


 3×D_C

Z=1



D4120.03	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

B 1

Werkzeug

	Bezeichnung	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.03-13.49F19-P41	0,531	1,593	2,380	2,031	0,750	1,125	0,52	1	
	★ D4120.03-13.89F19-P41	0,547	1,641	2,428	2,031	0,750	1,125	0,53	1	
	D4120.03-14.27F19-P41	0,562	1,686	2,473	2,031	0,750	1,125	0,53	1	
	D4120.03-14.68F19-P41	0,578	1,734	2,521	2,031	0,750	1,125	0,54	1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
	★ D4120.03-15.09F19-P41	0,594	1,782	2,569	2,031	0,750	1,125	0,55	1	
	★ D4120.03-15.47F19-P41	0,609	1,827	2,614	2,031	0,750	1,125	0,55	1	
	D4120.03-15.88F19-P41	0,625	1,875	2,662	2,031	0,750	1,125	0,56	1	
Zylinderschaft mit Fläche 	D4120.03-16.66F26-P42	0,656	1,968	2,970	2,281	1,000	1,375	0,95	1	
	★ D4120.03-17.04F26-P42	0,671	2,013	3,010	2,281	1,000	1,375	0,98	1	
	★ D4120.03-17.45F26-P42	0,687	2,061	3,060	2,281	1,000	1,375	0,97	1	
	★ D4120.03-17.86F26-P42	0,703	2,109	3,110	2,281	1,000	1,375	1,02	1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	★ D4120.03-18.24F26-P42	0,718	2,154	3,150	2,281	1,000	1,375	1,01	1	
	D4120.03-19.05F26-P42	0,750	2,250	3,250	2,281	1,000	1,375	1,01	1	
	★ D4120.03-19.43F26-P42	0,765	2,295	3,300	2,281	1,000	1,375	1,04	1	
Zylinderschaft mit Fläche 	D4120.03-19.84F26-P42	0,781	2,343	3,340	2,281	1,000	1,375	1,04	1	
	D4120.03-20.62F26-P43	0,812	2,436	3,440	2,281	1,000	1,375	1,04	1	
	D4120.03-21.41F26-P43	0,843	2,529	3,530	2,281	1,000	1,375	1,06	1	
	D4120.03-22.23F31-P43	0,875	2,625	3,760	2,281	1,250	1,625	1,56	1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	★ D4120.03-23.01F31-P43	0,906	2,718	3,850	2,281	1,250	1,625	1,60	1	
	★ D4120.03-23.39F31-P43	0,921	2,763	3,890	2,281	1,250	1,625	1,62	1	
	★ D4120.03-23.80F31-P43	0,937	2,811	3,940	2,281	1,250	1,625	1,64	1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625
 Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2120 (Torx 6IP) 0,4 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625
 Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
 Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment			FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
 Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
 Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschnidplatten

Bezeichnung	Größe	P					M			K			N			S		
		HC					HC			HC			HC			HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40
	P4840P-R-A57	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-R-E57	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-R-E67	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841P-R-A57	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841P-R-E57	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840C-R-E67	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841C-R-A57	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841C-R-E57	1-3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☹
gut

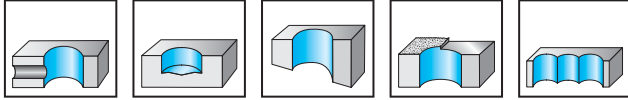
☹
mäßig

☹☹ Hauptanwendung

☹ weitere Anwendung

Wendeschneidplatten-Bohrer

D4120.03 inch


3×D_C
Z=1


P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

D4120.03

Werkzeug

	Bezeichnung	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.03-24.59F31-P44	0,968	2,904	4,030	2,281	1,250	1,625	1,69	1	
	★ D4120.03-24.99F31-P44	0,984	2,952	4,080	2,281	1,250	1,625	1,70	1	
	D4120.03-25.40F31-P44	1,000	3,000	4,130	2,281	1,250	1,625	1,68	1	
	★ D4120.03-26.57F31-P44	1,046	3,138	4,270	2,281	1,250	1,625	1,73	1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120.03-26.97F31-P44	1,062	3,186	4,320	2,281	1,250	1,625	1,76	1	
	★ D4120.03-28.17F31-P44	1,109	3,327	4,459	2,281	1,250	1,625	1,83	1	
	D4120.03-28.58F31-P44	1,125	3,375	4,509	2,281	1,250	1,625	1,86	1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.03-29.74F31-P45	1,171	3,513	4,640	2,281	1,250	1,625	1,90	1	
	★ D4120.03-30.15F31-P45	1,187	3,561	4,690	2,281	1,250	1,625	1,92	1	
	D4120.03-31.75F31-P45	1,250	3,750	4,880	2,281	1,250	1,625	2,06	1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120.03-33.32F31-P45	1,312	3,936	5,070	2,281	1,250	1,625	2,20	1	
	★ D4120.03-34.11F31-P45	1,343	4,029	5,160	2,281	1,250	1,625	2,27	1	
	D4120.03-34.93F31-P45	1,375	4,125	5,260	2,281	1,250	1,625	2,34	1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.03-36.09F31-P46	1,421	4,263	5,390	2,281	1,250	1,625	2,33	1	
	★ D4120.03-36.50F38-P46	1,437	4,311	5,690	2,688	1,500	1,940	3,31	1	
	★ D4120.03-38.10F38-P46	1,500	4,500	5,880	2,688	1,500	1,940	3,49	1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	★ D4120.03-39.67F38-P46	1,562	4,686	6,070	2,688	1,500	1,940	3,68	1	
	★ D4120.03-41.28F38-P46	1,625	4,875	6,260	2,688	1,500	1,940	3,89	1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625
 Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2120 (Torx 6IP) 0,4 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625
 Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
 Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment			FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
 Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
 Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Größe	P					M			K			N			S		
		HC					HC			HC			HC			HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40
	P4840P-R-A57	4-6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-R-E57	4-6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840P-R-E67	4-6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841P-R-A57	4-6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841P-R-E57	4-6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4840C-R-E67	4-6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841C-R-A57	4-6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	P4841C-R-E57	4-6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☹
gut

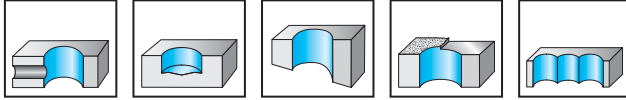
☹
mäßig

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

Wendeschneidplatten-Bohrer

D4120.04 inch


4×D_C
Z=1


P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

D4120.04

Werkzeug

	Bezeichnung	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.04-16.66F26-P42	0,656	2,624	3,620	2,281	1,000	1,375	1,03	1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	★ D4120.04-17.04F26-P42	0,671	2,684	3,680	2,281	1,000	1,375	1,04	1	
	★ D4120.04-17.45F26-P42	0,687	2,748	3,750	2,281	1,000	1,375	1,00	1	
	★ D4120.04-17.86F26-P42	0,703	2,812	3,810	2,281	1,000	1,375	1,05	1	
	★ D4120.04-18.24F26-P42	0,718	2,872	3,870	2,281	1,000	1,375	1,03	1	
	★ D4120.04-19.05F26-P42	0,750	3,000	4,000	2,281	1,000	1,375	1,10	1	
	★ D4120.04-19.43F26-P42	0,765	3,060	4,060	2,281	1,000	1,375	1,07	1	
	★ D4120.04-19.84F26-P42	0,781	3,124	4,120	2,281	1,000	1,375	1,13	1	
Zylinderschaft mit Fläche 	D4120.04-20.62F26-P43	0,812	3,248	4,250	2,281	1,000	1,375	1,08	1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	★ D4120.04-21.41F26-P43	0,843	3,372	4,370	2,281	1,000	1,375	1,19	1	
	D4120.04-22.23F31-P43	0,875	3,500	4,630	2,281	1,250	1,625	1,65	1	
	★ D4120.04-23.01F31-P43	0,906	3,624	4,750	2,281	1,250	1,625	1,71	1	
	★ D4120.04-23.39F31-P43	0,921	3,684	4,810	2,281	1,250	1,625	1,72	1	
	D4120.04-23.80F31-P43	0,937	3,748	4,880	2,281	1,250	1,625	1,74	1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.04-24.59F31-P44	0,968	3,872	5,000	2,281	1,250	1,625	1,81	1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120.04-24.99F31-P44	0,984	3,936	5,070	2,281	1,250	1,625	1,79	1	
	D4120.04-25.40F31-P44	1,000	4,000	5,130	2,281	1,250	1,625	1,81	1	
	★ D4120.04-26.57F31-P44	1,046	4,184	5,309	2,281	1,250	1,625	1,90	1	
	D4120.04-26.97F31-P44	1,062	4,248	5,380	2,281	1,250	1,625	1,92	1	
	★ D4120.04-28.17F31-P44	1,109	4,436	5,570	2,281	1,250	1,625	2,02	1	
	★ D4120.04-28.58F31-P44	1,125	4,500	5,630	2,281	1,250	1,625	1,97	1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625
Spanschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625
Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Größe	P					M			K			N			S		
		HC					HC			HC			HC			HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40
	P4840P-.R-A57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4840P-.R-E57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4840P-.R-E67	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841P-.R-A57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841P-.R-E57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4840C-.R-E67	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841C-.R-A57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841C-.R-E57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

😊
gut

😐
mäßig

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

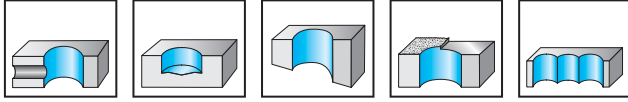
B 1

Wendeschnidplatten-Bohrer

D4120.04 inch


 4×D_C

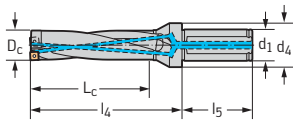
Z=1



D4120.04	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche



Bezeichnung	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Anz WSP	Type
★ D4120.04-29.74F31-P45	1,171	4,684	5,810	2,281	1,250	1,625	2,13	1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
D4120.04-30.15F31-P45	1,187	4,748	5,880	2,281	1,250	1,625	2,16	1	
D4120.04-31.75F31-P45	1,250	5,000	6,130	2,281	1,250	1,625	2,31	1	
★ D4120.04-33.32F31-P45	1,312	5,248	6,380	2,281	1,250	1,625	2,51	1	
★ D4120.04-34.11F31-P45	1,343	5,372	6,496	2,281	1,250	1,625	2,36	1	
D4120.04-34.93F31-P45	1,375	5,500	6,630	2,281	1,250	1,625	2,69	1	
Zylinderschaft mit Fläche									
★ D4120.04-36.09F31-P46	1,421	5,684	6,810	2,281	1,250	1,625	2,39	1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
★ D4120.04-36.50F38-P46	1,437	5,748	7,130	2,688	1,500	1,940	3,65	1	
★ D4120.04-38.10F38-P46	1,500	6,000	7,380	2,688	1,500	1,940	3,88	1	
★ D4120.04-39.67F38-P46	1,562	6,248	7,630	2,688	1,500	1,940	4,14	1	
★ D4120.04-41.28F38-P46	1,625	6,500	7,880	2,688	1,500	1,940	4,42	1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625
Spanschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625
Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Größe	P					M			K			N			S		
		HC					HC			HC			HC			HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40
	P4840P-.R-A57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4840P-.R-E57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4840P-.R-E67	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841P-.R-A57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841P-.R-E57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4840C-.R-E67	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841C-.R-A57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841C-.R-E57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

😊
gut

😐
mäßig

•• Hauptanwendung
• weitere Anwendung

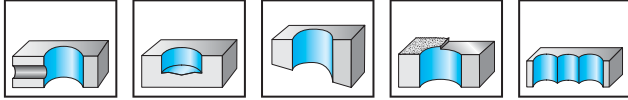
B 1

Wendeschneidplatten-Bohrer

D4120.05 inch


 5×D_c

Z=1



D4120.05	P	M	K	N	S	H	O
	●		●●	●			

B 1

Werkzeug

	Bezeichnung	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.05-16.66F26-P42	0,656	3,280	4,280	2,281	1,000	1,375	1,03	1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	★ D4120.05-17.04F26-P42	0,671	3,355	4,355	2,281	1,000	1,375	1,05	1	
	★ D4120.05-17.45F26-P42	0,687	3,435	4,435	2,281	1,000	1,375	1,07	1	
	★ D4120.05-17.86F26-P42	0,703	3,515	4,515	2,281	1,000	1,375	1,05	1	
	★ D4120.05-18.24F26-P42	0,718	3,590	4,590	2,281	1,000	1,375	1,11	1	
	★ D4120.05-19.05F26-P42	0,750	3,750	4,750	2,281	1,000	1,375	1,18	1	
	★ D4120.05-19.43F26-P42	0,765	3,825	4,825	2,281	1,000	1,375	1,12	1	
	★ D4120.05-19.84F26-P42	0,781	3,905	4,905	2,281	1,000	1,375	1,14	1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.05-20.62F26-P43	0,812	4,060	5,060	2,281	1,000	1,375	1,18	1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	★ D4120.05-21.41F26-P43	0,843	4,215	5,215	2,281	1,000	1,375	1,24	1	
	★ D4120.05-22.23F31-P43	0,875	4,375	5,505	2,281	1,250	1,625	1,77	1	
	★ D4120.05-23.01F31-P43	0,906	4,530	5,660	2,281	1,250	1,625	1,77	1	
	★ D4120.05-23.39F31-P43	0,921	4,605	5,735	2,281	1,250	1,625	1,80	1	
	★ D4120.05-23.80F31-P43	0,937	4,685	5,815	2,281	1,250	1,625	1,88	1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.05-24.59F31-P44	0,968	4,840	5,970	2,281	1,250	1,625	1,96	1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	★ D4120.05-24.99F31-P44	0,984	4,920	6,050	2,281	1,250	1,625	1,98	1	
	★ D4120.05-25.40F31-P44	1,000	5,000	6,130	2,362	1,250	1,625	2,01	1	
	★ D4120.05-26.57F31-P44	1,046	5,230	6,359	2,281	1,250	1,625	2,06	1	
	★ D4120.05-26.97F31-P44	1,062	5,310	6,440	2,281	1,250	1,625	2,10	1	
	★ D4120.05-28.17F31-P44	1,109	5,545	6,675	2,281	1,250	1,625	2,22	1	
	★ D4120.05-28.58F31-P44	1,125	5,625	6,755	2,281	1,250	1,625	2,27	1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,906	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Wechselklinge			FS2012 (Torx 8IP)			

Zubehör

	D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,906	0,968–1,125	1,171–1,625
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)		FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Größe	P					M			K			N			S		
		HC					HC			HC			HC			HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40
	P4840P-.R-A57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4840P-.R-E57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4840P-.R-E67	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841P-.R-A57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841P-.R-E57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4840C-.R-E67	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841C-.R-A57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P4841C-.R-E57	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

😊
gut

😐
mäßig

☹☹ Hauptanwendung

☹ weitere Anwendung

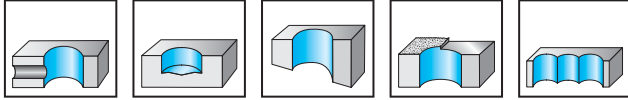
B 1

Wendeschnidplatten-Bohrer

D4120.05 inch


 5×D_C

Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120.05	●●		●●	●			

Werkzeug

	Bezeichnung	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.05-29.74F31-P45	1,171	5,855	6,985	2,281	1,250	1,625	2,33	1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	★ D4120.05-30.15F31-P45	1,187	5,935	7,065	2,281	1,250	1,625	2,37	1	
	★ D4120.05-31.75F31-P45	1,250	6,250	7,380	2,281	1,250	1,625	2,58	1	
	★ D4120.05-33.32F31-P45	1,312	6,560	7,690	2,281	1,250	1,625	2,80	1	
	★ D4120.05-34.11F31-P45	1,343	6,715	7,845	2,281	1,250	1,625	2,91	1	
	★ D4120.05-34.93F31-P45	1,375	6,875	8,005	2,281	1,250	1,625	3,03	1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.05-36.09F31-P46	1,421	7,105	8,235	2,281	1,250	1,625	2,98	1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
	★ D4120.05-36.50F38-P46	1,437	7,185	8,565	2,688	1,500	1,940	3,89	1	
	★ D4120.05-38.10F38-P46	1,500	7,500	8,880	2,688	1,500	1,940	4,27	1	
	★ D4120.05-39.67F38-P46	1,562	7,810	9,190	2,688	1,500	1,940	4,60	1	
	★ D4120.05-41.28F38-P46	1,625	8,125	9,505	2,688	1,500	1,940	5,06	1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,906	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Wechselklinge			FS2012 (Torx 8IP)			

Zubehör

	D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,906	0,968–1,125	1,171–1,625
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)		FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Größe	P					M			K			N			S		
		HC					HC			HC			HC					
		WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40	WSP45	WSP45G	WXP40
	P4840P-.R-A57	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840P-.R-E57	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840P-.R-E67	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841P-.R-A57	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841P-.R-E57	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4840C-.R-E67	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841C-.R-A57	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841C-.R-E57	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☺
gut

☺
mäßig

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

Schnittdaten für D4120

B 1

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben		Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Zerspanungsgruppe *		Wendeschneidplatten-Geometrie									
							Startwerte für Vorschub f [mm/U]									
							A 57									
							Gr.-1	Gr.-2	Gr.-3	Gr.-4	Gr.-5 Gr.-6	Gr.-7 Gr.-8				
							D _c [mm]									
							13,5-16,4	16,5-20,4	20,5-24,4	24,5-29,4	29,5-42,4	42,5-59,4				
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25% geglüht	125	430	P1	●●	0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	0,13				
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 % geglüht	190	640	P2	●●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19				
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 % vergütet	210	710	P3	●●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19				
		C > 0,55 % geglüht	190	640	P4	●●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19				
		C > 0,55 % vergütet	300	1010	P5	●●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19				
	Niedrig legierter Stahl	Automatenstahl (kurzspanend) geglüht	220	750	P6	●●	●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19			
		geglüht	175	590	P7	●●		0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,21			
		vergütet	285	960	P8	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15	0,16			
		vergütet	380	1280	P9	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15	0,16			
		vergütet	430	1480	P10	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	0,13			
Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht	200	680	P11	●●		0,08	0,10	0,12	0,15	0,18	0,19				
	gehärtet und angelassen	300	1010	P12	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15	0,16				
	gehärtet und angelassen	380	1280	P13	●●		0,06	0,08	0,09	0,12	0,14	0,15				
Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, gegläut	200	680	P14	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15	0,16				
	martensitisch, vergütet	330	1110	P15	●●		0,06	0,08	0,09	0,12	0,14	0,15				
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt	200	680	M1	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14			
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)	300	1010	M2	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14			
		austenitisch-ferritisch, Duplex	230	780	M3	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14			
K	Temperguss	ferritisch	200	400	K1	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23			
		perlitisch	260	700	K2	●●	●	0,07	0,09	0,11	0,14	0,19	0,20			
	Grauguss	niedrige Festigkeit	180	200	K3	●●	●	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23	0,24			
		hohe Festigkeit / austenitisch	245	350	K4	●●	●	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,21			
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch	155	400	K5	●●	●	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23	0,24			
		perlitisch	265	700	K6	●●		0,08	0,10	0,12	0,18	0,23	0,24			
GGV (CGI)		230	400	K7	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23				
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar	30	-	N1											
		aushärtbar, ausgehärtet	100	340	N2	●●										
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	75	260	N3	●●										
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	90	310	N4	●●										
		> 12 % Si, nicht aushärtbar	130	450	N5	●●	●									
	Magnesiumlegierungen		70	250	N6	●●										
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7										
Messing, Bronze, Rotguss			90	310	N8	●●										
Cu-Legierungen, kurzspanend			110	380	N9	●●	●									
hochfest, Ampco			300	1010	N10	●●	●	0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14			
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis geglüht	200	680	S1	●●										
		ausgehärtet	280	940	S2	●●										
		Ni- oder Co-Basis geglüht	250	840	S3	●●										
		ausgehärtet	350	1180	S4	●●										
		gegossen	320	1080	S5	●●										
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6										
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	●●									
		β-Legierungen		410	1400	S8	●●									
Wolframlegierungen		300	1010	S9	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12				
Molybdänlegierungen		300	1010	S10	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12				
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen	50 HRC	-	H1	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10			
		gehärtet und angelassen	55 HRC	-	H2	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10			
		gehärtet und angelassen	60 HRC	-	H3											
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen	55 HRC	-	H4	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10			
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe			O1	●●	●									
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe			O2	●●	●									
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP			O3											
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP			O4											
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP			O5											
Graphit (technisch)		80 Shore			O6	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23			

- Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
- Mögliche Anwendung. Limitiert auf 2 × D_c Bohrtiefe. MMS (Mindermengenschmierung) oder Druckluft ist empfohlen.

Beim Einsatz von Bohrern > 3 × D_c sind folgende Reduktionen empfohlen:
 > 3 × D_c: Schnittgeschwindigkeit v_c -20 %, Vorschub f -30 % beim Anbohren, Vorschub f -50 % beim Anbohren auf schrägen Flächen.
 > 4 × D_c: Schnittgeschwindigkeit v_c -30 %, Vorschub f -40 % beim Anbohren.

Schnittdaten für D3120

B 1

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben		Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Zerspanungsgruppe *		Wendeschneidplatten-Geometrie					
							Startwerte für Vorschub f [mm/U]					
							A 57					
							Gr.-1	Gr.-2	Gr.-3	Gr.-4	Gr.-5	
							D _c (mm)					
							16-20	21-25	26-30	31-36	37-42	
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	●●	0,05	0,06	0,06	0,09	0,12
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	●●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	●●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	●●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	●●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	●● ●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
	Niedrig legierter Stahl	geglüht	175	590	P7	●●	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	
		vergütet	285	960	P8	●●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,15	
		vergütet	380	1280	P9	●●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,15	
		vergütet	430	1480	P10	●●	0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	
Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht	200	680	P11	●●	0,08	0,10	0,12	0,15	0,18		
	gehärtet und angelassen	300	1010	P12	●●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,15		
	gehärtet und angelassen	380	1280	P13	●●	0,06	0,08	0,09	0,12	0,14		
Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	●●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,15		
	martensitisch, vergütet	330	1110	P15	●●	0,06	0,08	0,09	0,12	0,14		
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt	200	680	M1	●●	0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)	300	1010	M2	●●	0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	
		austenitisch-ferritisch, Duplex	230	780	M3	●●	0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	
K	Temperguss	ferritisch	200	400	K1	●● ●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22	
		perlitisch	260	700	K2	●● ●	0,07	0,09	0,11	0,14	0,19	
	Grauguss	niedrige Festigkeit	180	200	K3	●● ●	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23	
		hohe Festigkeit / austenitisch	245	350	K4	●● ●	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch	155	400	K5	●● ●	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23	
		perlitisch	265	700	K6	●●	0,08	0,10	0,12	0,18	0,23	
	GGV (CGI)	230	400	K7	●● ●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22		
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar	30	-	N1							
		aushärtbar, ausgehärtet	100	340	N2	●●						
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	75	260	N3	●●						
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	90	310	N4	●●						
		> 12 % Si, nicht aushärtbar	130	450	N5	●● ●						
	Magnesiumlegierungen		70	250	N6	●●						
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer	100	340	N7							
		Messing, Bronze, Rotguss	90	310	N8	●●						
		Cu-Legierungen, kurzspanend	110	380	N9	●● ●						
		hochfest, Ampco	300	1010	N10	●● ●	0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	●●					
			ausgehärtet	280	940	S2	●●					
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	●●					
			ausgehärtet	350	1180	S4	●●					
			gegossen	320	1080	S5	●●					
	Titanlegierungen	Reintitan	200	680	S6							
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet	375	1260	S7	●●						
		β-Legierungen	410	1400	S8	●●						
Wolframlegierungen		300	1010	S9	●●	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		
Molybdänlegierungen		300	1010	S10	●●	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen	50 HRC	-	H1	●●	0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	
		gehärtet und angelassen	55 HRC	-	H2	●●	0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	
		gehärtet und angelassen	60 HRC	-	H3							
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen	55 HRC	-	H4	●●	0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe			O1	●● ●						
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe			O2	●● ●						
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP			O3							
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP			O4							
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP			O5							
Graphit (technisch)		80 Shore			O6	●● ●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22	

- Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
- Mögliche Anwendung, limitiert auf 2 × D_c Bohrtiefe, MMS (Mindermengenschmierung) oder Druckluft ist empfohlen.

Beim Einsatz von Bohrern > 3 × D_c sind folgende Reduktionen empfohlen:
 > 3 × D_c: Schnittgeschwindigkeit v_c -20 %, Vorschub f -30 % beim Anbohren, Vorschub f -50 % beim Anbohren auf schrägen Flächen.
 > 4 × D_c: Schnittgeschwindigkeit v_c -30 %, Vorschub f -40 % beim Anbohren.

Schnittdaten für B321.

B 1

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben		Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Zerspanungsgruppe *			Wendeplatten-Geometrie		
								Startwerte für Vorschub f [mm/U]		
								LCMX .. -B57		
								D _c [mm]		
								10,0–12,0	12,1–18,0	
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	●●		0,05	0,06
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	●●		0,06	0,08
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	●●			
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	●●			
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	●●			
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	●●	●		
	Niedrig legierter Stahl		geglüht	175	590	P7	●●		0,06	0,07
			vergütet	285	960	P8	●●			
			vergütet	380	1280	P9	●●			
			vergütet	430	1480	P10	●●			
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl		geglüht	200	680	P11	●●			
			gehärtet und angelassen	300	1010	P12	●●			
			gehärtet und angelassen	380	1280	P13	●●			
	Nichtrostender Stahl		ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	●●			
			martensitisch, vergütet	330	1110	P15	●●			
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	●●		0,05	0,06
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	●●		0,05	0,06
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	●●		0,05	0,06
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	●●	●	0,09	0,10
		perlitisch		260	700	K2	●●	●	0,07	0,08
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	●●	●	0,09	0,10
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	●●	●	0,07	0,08
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	●●	●	0,07	0,09
		perlitisch		265	700	K6	●●		0,06	0,08
GGV (CGI)			230	400	K7	●●	●	0,09	0,10	
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1				
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	●●			
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	●●			
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	●●			
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5	●●	●		
	Magnesiumlegierungen		70	250	N6	●●				
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7				
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	●●			
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	●●	●		
		hochfest, Ampco		300	1010	N10	●●	●		
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	●●		0,05	0,06
			ausgehärtet	280	940	S2	●●			
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	●●			
			ausgehärtet	350	1180	S4	●●			
			gegossen	320	1080	S5	●●			
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6				
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	●●		0,05	0,06
		β-Legierungen		410	1400	S8	●●		0,05	0,06
	Wolframlegierungen		300	1010	S9	●●				
	Molybdänlegierungen		300	1010	S10	●●				
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1	●●			
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2	●●			
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3				
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4	●●			
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1	●●	●		
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2	●●	●		
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3				
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4				
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5				
Graphit (technisch)			80 Shore			O6	●●	●	0,07	0,09

- Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
- Mögliche Anwendung. Limitiert auf 2 × D_c Bohrtiefe. MMS (Mindermengenschmierung) oder Druckluft ist empfohlen.

Beim Einsatz von Bohrern > 3 × D_c sind folgende Reduktionen empfohlen:
 > 3 × D_c: Schnittgeschwindigkeit v_c –20 %, Vorschub f –30 % beim Anbohren, Vorschub f –50 % beim Anbohren auf schrägen Flächen.

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

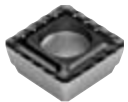










B 1

Wendeschneidplatten-Geometrie					Schneidstoffsorten									
Startwerte für Vorschub f [mm/U]					Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]									
LCMX...-D57		LCMX...-E57			HC									
D _c [mm]		D _c [mm]			WKP25S f [mm/U]		WKP35S f [mm/U]		WSP45S f [mm/U]		WSP45G f [mm/U]		WXP40 f [mm/U]	
10,0- 12,0	12,1- 18,0	10,0- 12,0	12,1- 18,0		0,06	0,1	0,06	0,1	0,06	0,1	0,06	0,1	0,06	0,1
0,06	0,07	0,07	0,10		290	260	260	240	220	200	220	200	200	180
0,06	0,08	0,08	0,12		260	240	220	200	160	150	160	150	150	140
0,06	0,08	0,08	0,12		260	240	220	200	160	150	160	150	150	140
0,06	0,08	0,08	0,12		260	240	220	200	160	150	160	150	150	140
0,05	0,06	0,07	0,10		200	180	150	130	130	120	130	120	120	110
0,05	0,06	0,07	0,10		200	180	150	130	130	120	130	120	120	110
0,07	0,08	0,08	0,12		260	240	220	200	180	170	180	170	150	140
0,07	0,08	0,08	0,10		220	200	190	170	150	130	150	130	140	120
0,07	0,08	0,08	0,10		220	200	190	170	150	130	150	130	140	120
0,05	0,06	0,06	0,08		200	180	150	130	130	120	130	120	120	110
0,06	0,08	0,07	0,10		220	200	180	170	140	130	140	130	130	120
0,05	0,07	0,06	0,08		180	170	150	140	130	120	130	120	120	110
0,06	0,07	0,07	0,09		170	160	140	130	120	110	120	110	110	100
0,06	0,08	0,07	0,10				180	170	140	130	140	130	130	120
0,06	0,07	0,07	0,09		170	160	140	130	120	110	120	110	110	100
0,06	0,07						220	200	180	160	180	160	160	150
0,06	0,07						150	130	130	110	130	110	110	100
0,06	0,07						120	100	100	80	100	80	80	70
0,10	0,12	0,10	0,14		240	220	220	200	170	150	170	150	160	140
0,08	0,10	0,08	0,12		180	170	180	150	140	130	140	130	130	120
0,10	0,12	0,10	0,14		240	220	220	200	170	150	170	150	160	140
0,08	0,10	0,08	0,12		180	170	180	150	140	130	140	130	130	120
0,08	0,10	0,10	0,12		170	150	150	140	140	130	140	130	130	120
0,07	0,08	0,08	0,10		140	130	140	130	120	110	120	110	110	100
0,10	0,12	0,10	0,14		180	170	180	150	140	130	140	130	130	120
0,08	0,10								450	450	450	450		
0,08	0,10								300	300	300	300		
0,08	0,10								250	250	250	250		
0,08	0,10								200	200	200	200		
0,08	0,10								300	300	300	300		
0,08	0,10	0,08	0,10											
0,07	0,09	0,07	0,09											
0,06	0,08													
0,05	0,06	0,05	0,06				100	100					80	80
0,04	0,05	0,04	0,05				80	80					60	60
0,04	0,05	0,04	0,05				60	60					50	50
0,04	0,05	0,04	0,05				50	50					40	40
0,04	0,05	0,04	0,05				50	50					40	40
0,05	0,06								50	40	50	40		
0,05	0,06								50	50	40	40		
0,05	0,06				70	60								
0,05	0,06				70	60								
0,04	0,05				70	60								
0,04	0,05				60	50								
0,04	0,05				60	50								
0,12	0,14	0,12	0,14				400	400	400	400	400	400	400	400
0,10	0,12	0,10	0,12		300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
0,06	0,08	0,06	0,08		300	250	250	200	250	200	250	200	250	200

HC = beschichtetes Hartmetall

Schneidstoff-Anwendungstabellen – Bohren

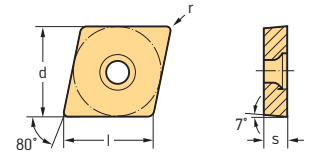
Sorten zum Vollbohren

Walter Sorten- bezeichnung	Norm- bezeichnung	Werkstoffgruppe							Anwendungsbereich						Beschichtungs- verfahren	Schichtaufbau	Wendeplatten- Beispiel			
		P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspan- bare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	01	05	10	15	20	25				30	35	40
WKP25S	HC – P 25	●●																CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+TiCN)	
	HC – K 25			●●																
WKP35S	HC – P 35	●●																CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ (+TiCN)	
	HC – K 35			●●																
WSP45S	HC – P 45	●●																PVD	TiAlN + Al ₂ O ₃ (+Al)	
	HC – M 45		●●																	
	HC – S 45						●●													
WSP45	HC – P 45	●●																PVD	TiAlN + Al ₂ O ₃ (+ZrN)	
	HC – M 45		●●																	
	HC – S 45						●●													
	HC – N 30				●															
WSP45G	HC – P 45	●●																PVD	TiAlN + Al ₂ O ₃ (+ZrN)	
	HC – M 45		●●																	
	HC – S 45						●●													
	HC – N 30				●															
WXP40	HC – P 40	●●																PVD	TiCN	
	HC – M 30		●●																	
	HC – K 40			●●																
	HC – S 30						●													
WXP30	HC – P 30	●●																PVD	TiAlN / TiSiN	
	HC – M 30		●																	
	HC – K 30			●●																
	HC – N 30				●															
	HC – S 30						●													
WPP45C	HC – P 45	●●																PVD	TiAlN / TiAl	
	HC – K 45			●																
WKK45C	HC – P 45	●																PVD	TiAlN / TiSiAlCrN / TiSiN	
	HC – K 45			●●																
WMP35	HC – P 35	●●																PVD	TiAlN	
	HC – M 35		●●																	
	HC – S 35						●●													
WNN25	HC – N 25				●●													PVD	ta-C (DLC)	
	HC – O 25							●												

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

- Hauptanwendung
- Weitere Anwendung

Rhombisch positiv 80° CCGT



Wendeschneidplatten

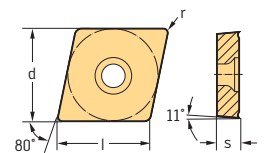
Bezeichnung	l mm	r mm	P				M					K		N		S			
			HC				HC					HC		HC		HC			
			WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WSM10	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
CCGT060201M-FP2	6,45	0,07	☺																
CCGT060202M-FP2	6,45	0,17	☺																
CCGT060204M-FP2	6,45	0,37	☺																
CCGT09T301M-FP2	9,67	0,07	☺																
CCGT09T302M-FP2	9,67	0,17	☺																
CCGT09T304M-FP2	9,67	0,37	☺																
CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	☺																

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

B2

Rhombisch positiv 80° CPGT



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	P				M					K		N		S			
			HC				HC					HC		HC		HC			
			WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WSM10	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
CPGT050202M-FP2	5,64	0,17	☺																
CPGT050204M-FP2	5,64	0,37	☺																

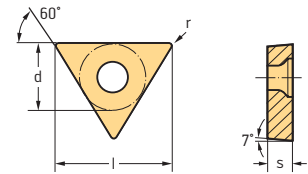
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall



☺ ☹ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm

Dreikant positiv 60° TCGT



Wendeschneidplatten

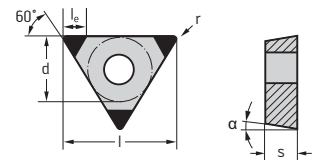
Bezeichnung	l mm	r mm	P				M					K		N		S			
			HC				HC					HC		HC		HC			
			WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WSM10	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
TCGT06T104M-FP2	6,87	0,37	☺																
TCGT110202M-FP2	11,00	0,17	☺																
TCGT110204M-FP2	11,00	0,37	☺																

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

B2

CBN – Dreikant positiv 60° TCGW



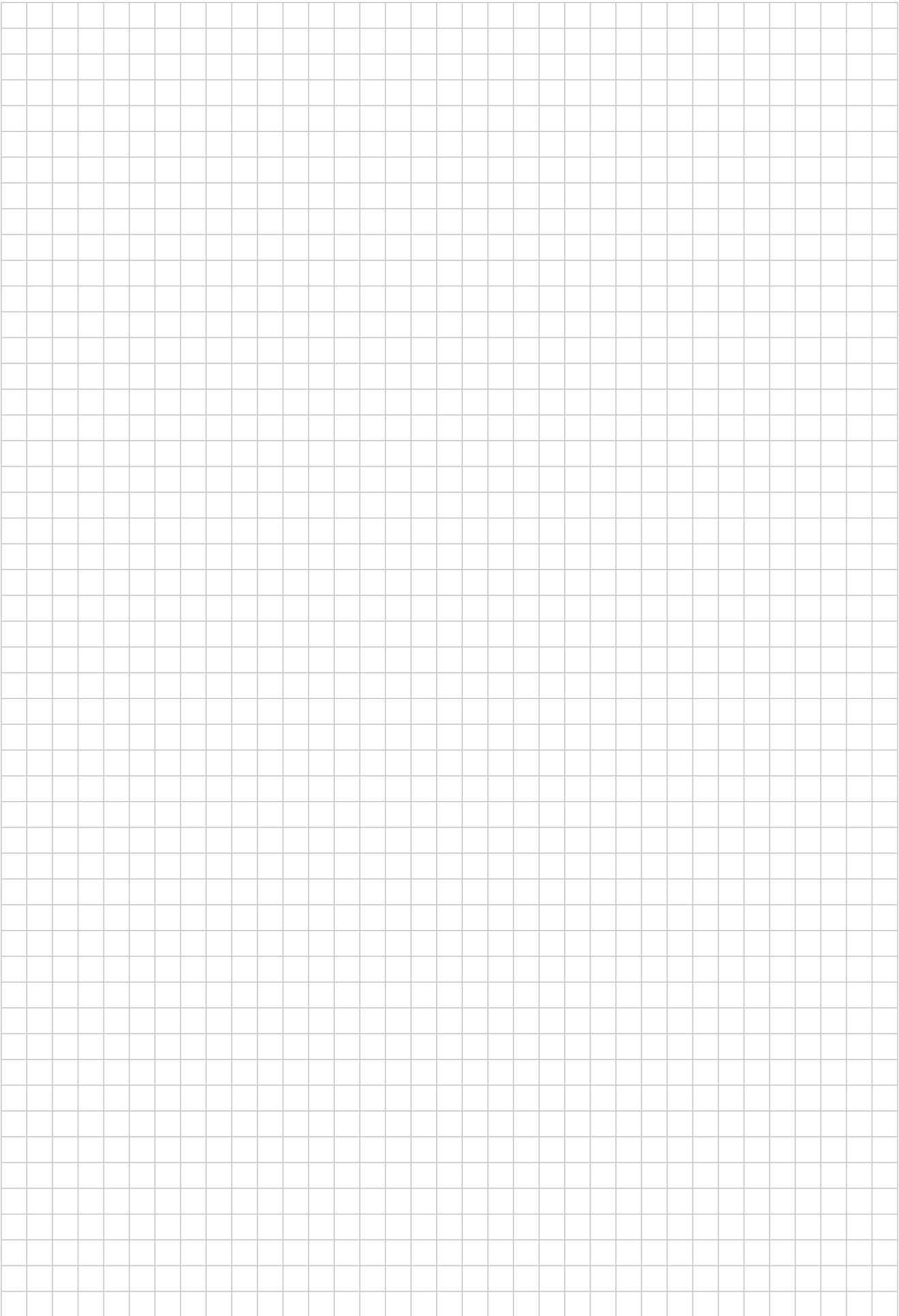
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l _e mm	r mm	K			N		S		H			O	
			CN	BH	HC	DP	BH	BL	WBH10C	WBH10	WBH20	WDN10	DP	
TCGW110202TS-3	2,8	0,2	☺											
TCGW110204TS-3	3,1	0,4	☺											
TCGW110208TM-3	2,8	0,8							☺	☺	☺			
TCGW110204TM-3	3,1	0,4							☺	☺	☺			

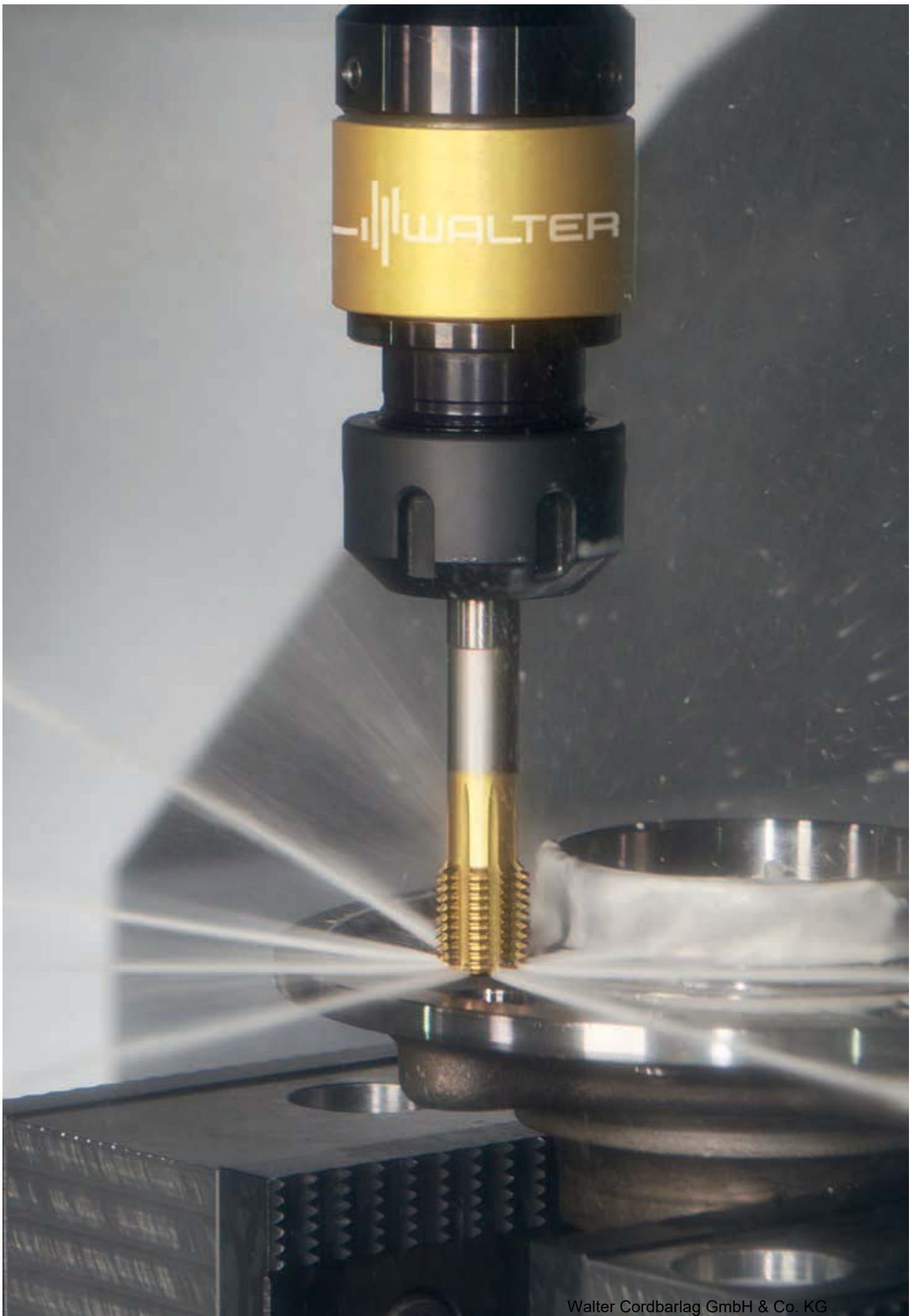
CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 HC = beschichtetes Hartmetall
 DP = Polykristalliner Diamant
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt



/ ★ Neu im Programm



B 2



B – Gewinden

Gewindebohren – B3

HSS-E-Gewindebohrer	Programmübersicht	124
	UNF	125

Gewindeformen – B4

HSS-E-PM-Gewindeformer	Programmübersicht	127
	Bezeichnungsschlüssel	128
	M – Metrisches Gewinde	129
	MF – Metrisches Gewinde	135

Gewindefräsen – B5

Gewindefräser	Programmübersicht	136
	Bezeichnungsschlüssel	137
	Wendeschneidplatten-Gewindefräser	138

Technischer Anhang B3–B5





Schnittdaten	154
Radiuskorrekturwerte	156
Werkzeuganwendung	157

B 3

B 4

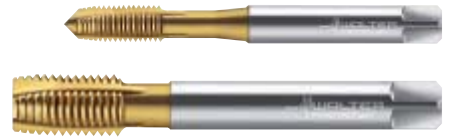
B 5

Programmübersicht HSS-E Gewindebohrer UNF

Bearbeitung		
Gewindetiefe	3,5 x D_N	3 x D_N
Bezeichnung	TC216 Perform	TC115 Perform
Abmessungsbereich	UNF 6-40– UNF 1/2-20	UNF 6-40– UNF 1/2-20
Toleranz	2B	2B
Kühlmittelezufuhr	extern	extern
Anschnittform	B	C
Beschichtung / Sorte	WY80AA	WY80AA
Längenausführung	M	M
Seite	125	126
		

B3

HSS-E Maschinen-Gewindebohrer TC216 Perform



- Für langspanende Werkstoffe

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
1000
-350
N/mm²

UNF
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			

DIN 371	Bezeichnung	D _N -P	D _N mm	l ₁ h9 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
	TC216-UNF6-C0-	UNF 6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	3	🌸
	TC216-UNF10-C0-	UNF 10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	🌸
	TC216-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	🌸
	TC216-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	🌸
	TC216-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	20	39	10	8	11	3	🌸

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC216-UNF6-C0-WY80AA

DIN 376	Bezeichnung	D _N -P	D _N mm	l ₁ h9 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
	TC216-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3	🌸
	TC216-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4	🌸

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC216-UNF7/16-L0-WY80AA

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

gute

mittlere

ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

Haupt-anwendung

weitere Anwendung

🌸 🌸 🌸 / ★ Neu im Programm

HSS-E Maschinen-Gewindebohrer

TC115 Perform



- Für langspanende Werkstoffe

UNF
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

$\angle 45^\circ$

32HRC
1000-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			

DIN 371	Bezeichnung	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
	TC115-UNF6-C0-	UNF 6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	☠
	TC115-UNF10-C0-	UNF 10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	☠
	TC115-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	☠
	TC115-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	☠
	TC115-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3	☠

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC115-UNF6-C0-WY80AA

DIN 376	Bezeichnung	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
	TC115-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3	☠
	TC115-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4	☠

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC115-UNF7/16-L0-WY80AA

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

gute

mittlere

ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

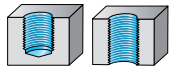

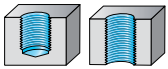





● ● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

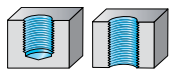



☠ ☠ ☠ / ★ Neu im Programm

Programmübersicht HSS-E-PM-Gewindeformer

M – Metrisches Gewinde

Bearbeitung				
Gewindetiefe	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N
Bezeichnung	TC430 Supreme	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC430 Supreme
Abmessungsbereich	M 3–M 10	M 5–M 24	M 5–M 16	M 5–M 16
Toleranz	6HX	6HX / 6GX	6HX	6HX
Kühlmittelzufuhr	extern	axial / radial	radial	axial
Anschnittform	C	E / C	C	C
Beschichtung / Sorte	WW60EL	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WW60AD / WW60EL
Schneidstoff	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
Seite	132	129	134	133
				

MF – Metrisches Feingewinde

Bearbeitung		
Gewindetiefe	3,5 x D _N	3,5 x D _N
Bezeichnung	TC430 Supreme	TC430 Supreme
Abmessungsbereich	MF 8x1– MF 16x1.5	MF 8x1– MF 16x1.5
Toleranz	6HX	6HX
Kühlmittelzufuhr	radial	axial
Anschnittform	C	C
Beschichtung / Sorte	WW60AD / WW60EL	WW60AD / WW60EL
Schneidstoff	HSS-E-PM	HSS-E-PM
Seite	135	135
		

Bezeichnungsschlüssel HSS-E(-PM) und VHM-Gewindeformer

Beispiel:

T	C	4	20	-	M10	-	C	1	-	W	W	60	AD
1	2	3	4	5	6		7	8		Sorte			

1	2	3	4				
Werkzeuggruppe	Generation	Werkzeugart	Werkzeugtyp				
T Threading (Gewinden)		4 Gewindeformer	<table border="1"> <tr> <td>10 Universal, Advance</td> <td>30 ISO P, Supreme</td> </tr> <tr> <td>20 Universal, Supreme</td> <td>70 ISO P, Supreme</td> </tr> </table>	10 Universal, Advance	30 ISO P, Supreme	20 Universal, Supreme	70 ISO P, Supreme
10 Universal, Advance	30 ISO P, Supreme						
20 Universal, Supreme	70 ISO P, Supreme						

5	6	7	8																																						
1. Trennzeichen	Gewindeabmessung	Toleranz / Schafttyp	Modifikation																																						
- Metrisch . DIN/ANSI		<table border="1"> <tr> <td>C</td> <td>6HX, 2BX</td> <td>Verstärkter Schaft</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>6GX</td> <td>Verstärkter Schaft</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>7GX</td> <td>Verstärkter Schaft</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>6HX, 2BX</td> <td>Überlaufschaft</td> </tr> <tr> <td>N</td> <td>6GX</td> <td>Überlaufschaft</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>7GX</td> <td>Überlaufschaft</td> </tr> </table>	C	6HX, 2BX	Verstärkter Schaft	E	6GX	Verstärkter Schaft	F	7GX	Verstärkter Schaft	L	6HX, 2BX	Überlaufschaft	N	6GX	Überlaufschaft	P	7GX	Überlaufschaft	<table border="1"> <tr> <td>0</td> <td>Außenkühlung ohne Schmiernuten</td> <td>D</td> <td>Anschnittform D</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Innenkühlung axial, ohne Schmiernuten</td> <td>E</td> <td>Anschnittform E</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Innenkühlung radial</td> <td>F</td> <td>Anschnittform E Innenkühlung axial ohne Schmiernuten</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Innenkühlung axial, mit Schmiernuten</td> <td>L</td> <td>Linksgewinde</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>Außenkühlung mit Schmiernuten</td> <td>H</td> <td>Verlängerter Schaft XL</td> </tr> </table>	0	Außenkühlung ohne Schmiernuten	D	Anschnittform D	1	Innenkühlung axial, ohne Schmiernuten	E	Anschnittform E	2	Innenkühlung radial	F	Anschnittform E Innenkühlung axial ohne Schmiernuten	5	Innenkühlung axial, mit Schmiernuten	L	Linksgewinde	6	Außenkühlung mit Schmiernuten	H	Verlängerter Schaft XL
C	6HX, 2BX	Verstärkter Schaft																																							
E	6GX	Verstärkter Schaft																																							
F	7GX	Verstärkter Schaft																																							
L	6HX, 2BX	Überlaufschaft																																							
N	6GX	Überlaufschaft																																							
P	7GX	Überlaufschaft																																							
0	Außenkühlung ohne Schmiernuten	D	Anschnittform D																																						
1	Innenkühlung axial, ohne Schmiernuten	E	Anschnittform E																																						
2	Innenkühlung radial	F	Anschnittform E Innenkühlung axial ohne Schmiernuten																																						
5	Innenkühlung axial, mit Schmiernuten	L	Linksgewinde																																						
6	Außenkühlung mit Schmiernuten	H	Verlängerter Schaft XL																																						

B4

Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS-E(-PM)

Beispiel:

W	W	60	AD
Walter	1	2	3

1	2	3												
Substrat	Anwendungsbereich	Beschichtung												
<table border="1"> <tr> <td>G</td> <td>VHM</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>HSS-E-PM</td> </tr> <tr> <td>Y</td> <td>HSS-E</td> </tr> </table>	G	VHM	W	HSS-E-PM	Y	HSS-E		<table border="1"> <tr> <td>AD</td> <td>TiN</td> </tr> <tr> <td>BA</td> <td>TiCN</td> </tr> <tr> <td>EL</td> <td>AICRN</td> </tr> </table>	AD	TiN	BA	TiCN	EL	AICRN
G	VHM													
W	HSS-E-PM													
Y	HSS-E													
AD	TiN													
BA	TiCN													
EL	AICRN													

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme mm



– Für langspanende Werkstoffe

≤
3,5×DN

E=1,5-2

36HRC
1200
-200
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M5-CF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		✘	✘
TC420-M6-CF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		✘	✘
TC420-M8-CF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5		✘	✘
TC420-M10-CF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6		✘	✘

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M5-CF-WW60AD

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M12-LF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6		✘	
TC420-M16-LF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6		✘	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-LF-WW60AD

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

😊
gute

😐
mittlere

😞
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

●●
Haupt-
anwendung

●
weitere
Anwendung

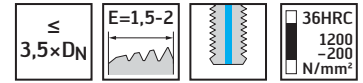
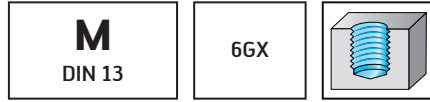
✘ ✘ ✘ / ★ Neu im Programm

B4

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme

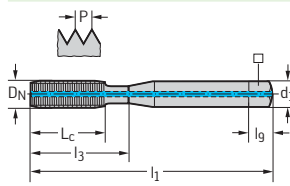


– Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174

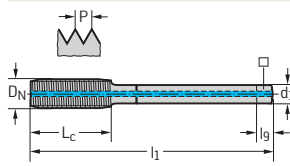


Bezeichnung	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-EF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-EF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-EF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-EF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M5-EF-WW60AD

B4

DIN 2174



Bezeichnung	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-NF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	
TC420-M16-NF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-NF-WW60AD



HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme mm



– Für langspanende Werkstoffe

≤
3,5×DN

C=2-3

36HRC
1200
-200
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5			
TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5			
TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5			
TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6			

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M5-C2-WW60AD

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6			
TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6			
TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6			
TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7			
TC420-M24-L2-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	8			

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

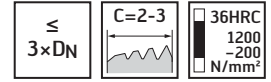
B4

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer

TC430 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe
- ISO M nur mit Öl



DIN 2174											WW60EL
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		
TC430-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4		
TC430-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5		
TC430-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		
TC430-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		
TC430-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6		
TC430-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7		

Bestellbeispiel für die Sorte WW60EL: TC430-M3-C0-WW60EL

B4



HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme mm



- Für langspanende Werkstoffe
- ISO M nur mit Öl

$\leq 3,5 \times D_N$

C=2-3

36HRC
1200
-200
N/mm ²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●	●	●	●			
WW60AD	●	●	●	●			

DIN 2174

Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		
TC430-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		
TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6		
TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7		

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8-C1-WW60AD

DIN 2174

Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8		
TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8		

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M12-L1-WW60AD

/ ★ Neu im Programm

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer

TC430 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe
- ISO M nur mit Öl

≤
3,5×DN

C=2-3

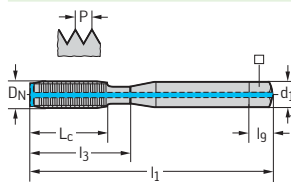
36HRC
1200
-200
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●	●	●	●			
WW60AD	●	●	●	●			

DIN 2174

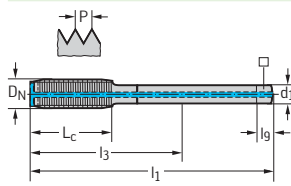


Bezeichnung	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☠	
TC430-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☠	
TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☠	☠
TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☠	☠

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8-C2-WW60AD

B4

DIN 2174



Bezeichnung	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	☠	☠
TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	☠	☠

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M12-L2-WW60AD

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺
gute

☹
mittlere

☹
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

☠☠☠ / ★ Neu im Programm

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe
- ISO M nur mit Öl

≤
3,5×DN

C=2-3

36HRC
1200
-200
N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●	●	●	●			
WW60AD	●	●	●	●			

DIN 2174		Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60EL	WW60AD
		TC430-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6		
		TC430-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7		
		TC430-M10X1.25-L1-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7		
		TC430-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8		
		TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8		
		TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8		
		TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8		
	TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8			

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8X1-L1-WW60AD

B4

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe
- ISO M nur mit Öl

≤
3,5×DN

C=2-3

36HRC
1200
-200
N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●	●	●	●			
WW60AD	●	●	●	●			

DIN 2174		Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60EL	WW60AD
		TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6		
		TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7		
		TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7		
		TC430-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8		
		TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8		
		TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8		
		TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8		
	TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8			

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8X1-L2-WW60AD

Programmübersicht Gewindefräser

Bearbeitung	Universell				
Gewindetiefe	1,5 × D _N	2,0 × D _N	2,5 × D _N		3,0 × D _N
Bezeichnung	T2710	T2711	T2712		T2713
Beschreibung	Mehrfühiger Gewindefräser mit Wendschneidplatten	Mehrfühiger Gewindefräser mit Wendschneidplatten	Mehrfühiger Gewindefräser mit Wendschneidplatten	Einreihiger Gewindefräser mit Wendschneidplatten	Einreihiger Gewindefräser mit Wendschneidplatten
Kühlmittelzufuhr	axial / radial	axial / radial	axial / radial	axial / radial	axial / radial
Beschichtung / Sorte	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
Schaft	DIN 1835 B	DIN 1835 B	DIN 1835 B	DIN 1835 B	DIN 1835 B / Walter Capto™
Gewindeart Seite	M / MF 138 UNC / UNF / UN 140	M / MF 142 UNC / UNF / UN 144	M / MF 146 UNC / UNF / UN 148	M / MF 150 UNC / UNF / UN 150	M / MF 152 UNC / UNF / UN 152

B5

Bezeichnungsschlüssel für Wendeschneidplatten-Gewindefräser

Werkzeug:

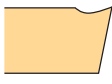

T	2	7	11	-	29	-	W	32	-	3	-	09	-	3	-	24
1	2	3	4	5	6		7	8		9		10		11		12

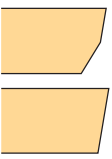

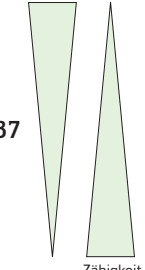
1	2	3	4	5	6
Werkzeuggruppe	Generation	Werkzeugart	Werkzeugtyp	1. Trennzeichen	Schneid-durchmesser
T Threading (Gewinden)		7 Wendeschneidplatten-Gewindefräser	10 Universell mit Dreikantplatte 1,5 × D _N 11 Universell mit Dreikantplatte 2,0 × D _N 12 Universell mit Dreikantplatte 2,5 × D _N 13 Universell mit Dreikantplatte 3,0 × D _N / modular	- Metrisch · Inch	

7	8	9	10	11	12
Aufnahmetyp	Aufnahmegröße	Zähnezahl	Plattengröße	Schneidreihenanzahl	Schneidreihen-abstand
W Weldonschaft C Walter Capto™					

Wendeschneidplatte:

P26300	-	09	02	-	D	6	7	W	SM	37	S
1		2	3		4	5	6	Walter	7	8	9

1	2	3	4	5
Familie	Plattengröße	Plattenradius / Gewindefestifikation	Spanmulde	Schneidkante
P26300 Gewindefräsplatte Dreikant positiv P26310 Gewindefräsplatte Dreikant positiv, für einreihige Werkzeuge	06 09 11 14 22	01 = 0,1 mm 02 = 0,2 mm 04 = 0,4 mm G11 = G-Gewinde, 11 G/Zoll	 D = 10°	 6

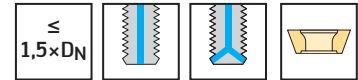
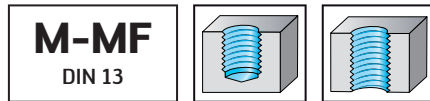
6	7	8	9
Freiflächen-ausbildung	Anwendung	ISO-Anwendungsbereich	Generation
 1  7	SM Universeller Einsatz in ISO-Werkstoffen P, M, K, N, S und H	Verschleiß-festigkeit  37 Zähigkeit Schneidstoffe für: 7 Gewindefräsen	S Tiger-tec® Silver

B5

Wendeschneidplatten-Gewindefräser

T2710


- Universeller Wendeschneidplatten-Gewindefräser
- Radiuskorrekturwerte: Walter GPS / Technischer Anhang



$\leq 1,5 \times D_N$						
P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

T2710

Werkzeug	Bezeichnung	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B	★ T2710-17-W16-3-06-2-15	M 20	2,50	16,5	15	33	88	16	3	6	P26300-06 ..
Schaft DIN 1835 B	★ T2710-19-W20-3-06-3-12	M 24	3,00	19	12	39,1	98	20	3	9	P26300-06 ..
	★ T2710-24-W25-3-09-3-14	M 30	3,50	24	14	49,5	117	25	3	9	P26300-09 ..
	★ T2710-29-W32-3-09-3-16	M 36	4,00	29	16	58,5	131	32	3	9	P26300-09 ..
	★ T2710-35-W32-3-11-3-18	M 42	4,50	35	18	68,5	139	32	3	9	P26300-11 ..
	★ T2710-40-W40-3-14-3-20	M 48	5,00	40	20	79	163	40	3	9	P26300-11 ..
	★ T2710-44-W40-3-14-3-22	M 56	5,50	44	22	91	174	40	3	9	P26300-14 ..
	★ T2710-52-W40-4-14-3-24	M 64	6,00	52	24	103	185	40	4	12	P26300-14 ..

Variable Kühlmittelzufuhr: stirnseitige Kühlmittelschraube für die Grundlochbearbeitung entfernen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B5

Einbauteile	D_c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm
	Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm

Zubehör	D_c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment			FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Gewindefräsplatten P26300

Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P	M	K	N	S	H	O					
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,40-2,90	18-9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-0602-D67	6	0,2	3,00-3,20	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,40-2,90	18-9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-0902-D67	9	0,2	3,00-4,30	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40-2,90	18-9	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1402-D67	14	0,2	3,00-5,20	8-5	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1404-D67	14	0,4	5,50-6,40	4,5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,40-2,90	18-9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-0602-D61	6	0,2	3,00-3,20	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,40-2,90	18-9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-0902-D61	9	0,2	3,00-4,30	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40-2,90	18-9	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40-2,90	18-9	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00-5,20	8-5	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
P26300-1404-D61	14	0,4	5,50-6,40	4,5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC						

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

Metrische Gewinde		Regelgewinde								Feingewinde													
Bezeichnung Körper	l ₃ [mm]	M20/	M24/	M30/	M36/	M42/	M48/	M56/	M64/	D _N [mm]	P [mm]												
		M22	M27	M33	M39	M45	M52	M59	M68		1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6			
T2710-17-W16-3-06-2-15	33,0	0601								≥ 20	0601			0601									
T2710-19-W20-3-06-3-12	39,1		0602							≥ 24	0601	0601		0602									
T2710-24-W25-3-09-3-14	49,5			0902						≥ 30		0901			0902								
T2710-29-W32-3-09-3-16	58,5				0902					≥ 36		0901				0902							
T2710-35-W32-3-11-3-18	68,5					1102				≥ 42	1101	1101		1102			1102						
T2710-40-W40-3-14-3-20	79,0						1402			≥ 48		1401	1401			1402			1402				
T2710-44-W40-3-14-3-22	91,0							1404		≥ 56		1401										1404	
T2710-52-W40-4-14-3-24	103,0								1404	≥ 64	1401	1401		1402		1402							1404

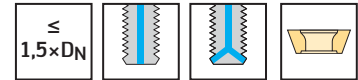
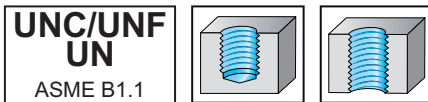
Beispiel: Mit dem Körper T2710-35-W32-3-11-3-18 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 11 und dem Radius 0,2 mm (1102 -> P26300-1102..) kann ein M42- oder M45-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination Feingewinde mit der Steigung 3 und 4,5 mm hergestellt werden, wenn der Nenndurchmesser ≥ 42 mm ist.

B5

Wendeschneidplatten-Gewindefräser

T2710


- Universeller Wendeschneidplatten-Gewindefräser
- Radiuskorrekturwerte: Walter GPS / Technischer Anhang



$\leq 1,5 \times D_N$						
P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_N	P_{max} G/Zoll	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft 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 ..
	★ 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	19,05	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	

Variable Kühlmittelzufuhr: stirnseitige Kühlmittelschraube für die Grundlochbearbeitung entfernen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [mm]	18–20	26–43	
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm
	Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm

Zubehör

D _c [mm]	18–20	26–43	
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm
		FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)

Gewindefräsplatten P26300

Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P	M	K	N	S	H	O						
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67	6	0,1	1,40–2,90	18–9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
	6	0,2	3,00–3,20	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
	9	0,1	1,40–2,90	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
	9	0,2	3,00–4,30	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61	6	0,1	1,40–2,90	18–9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
	6	0,2	3,00–3,20	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
	9	0,1	1,40–2,90	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
	9	0,2	3,00–4,30	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

UN-Gewinde	Bezeichnung Körper	l ₃ [mm]	UNC		UNF				UN						
			7/8 -9	1-8	11/8 -12	11/4 -12	1 3/8 -12	1 1/2 -12	D _N	18*	16	14	12	8	6
T2710-18-W16-3-06-2-11.3		36,5	0601						≥ 0,87"	0601					
T2710-20-W20-3-06-3-12.7		41,1		0602	0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0601	0601	0601	0602	
T2710-26-W25-3-09-3-12.7		52,2				0601	0601	0601	≥ 1,25"	0901	0901	0901	0901	0902	
T2710-31-W32-3-09-3-19.1		63,7						0601	≥ 1,50"		0901		0901	0902	
T2710-43-W40-4-09-3-25.4		80,7							≥ 2,00"	0901	0901	0901	0901	0902	0902

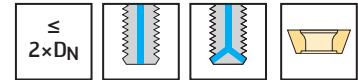
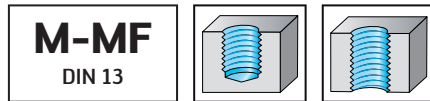
Beispiel: Mit dem Körper T2710-20-W20-3-06-3-12.7 sowie der Wendschneidplatte der Größe 06 und dem Radius 0,2 mm (0602 -> P26300-0602..) kann ein UNC 1"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendschneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 TPI hergestellt werden, wenn deren Nenndurchmesser ≥ 1" ist.

* = UNEF

Wendeschneidplatten-Gewindefräser

T2711 mm


- Universeller Wendeschneidplatten-Gewindefräser
- Radiuskorrekturwerte: Walter GPS / Technischer Anhang



T2711	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B 	★ T2711-17-W16-3-06-2-20	M 20	2,50	16,5	20	43	98	16	3	6	P26300-06 ..
	T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3,00	19	24	51	110	20	3	6	P26300-09 ..
	T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,50	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-14 ..
	T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6,00	52	60	135	217	40	4	8	P26300-14 ..
Schaft DIN 1835 B 	T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4,00	29	24	76,5	149	32	3	9	P26300-09 ..
	T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,50	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-11 ..
	T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5,00	40	30	103	187	40	3	9	P26300-14 ..
	T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,50	44	33	119	202	40	3	9	P26300-14 ..

Variable Kühlmittelzufuhr: stirnseitige Kühlmittelschraube für die Grundlochbearbeitung entfernen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B5

Einbauteile	D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
	Spannschraube für Wendeplatte	FS2147 (Torx 6IP)	FS2111 (Torx 7IP)	FS2061 (Torx 7IP)	FS1457 (Torx 9IP)
	Anzugsdrehmoment	0,6 Nm	0,9 Nm	0,9 Nm	2,0 Nm
	Kühlmittelschraube	FS2147 (Torx 6IP)	FS2111 (Torx 7IP)	FS2061 (Torx 7IP)	FS1457 (Torx 9IP)
	Anzugsdrehmoment	0,6 Nm	0,9 Nm	0,9 Nm	2,0 Nm

Zubehör	D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2001	FS2003
	Anzugsdrehmoment	0,4–1,2 Nm	0,4–1,2 Nm	1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital			FS2248
	Anzugsdrehmoment			1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Gewindefräsplatten P26300

Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P	M	K	N	S	H	O					
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,40–2,90	18–9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-0602-D67	6	0,2	3,00–3,20	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,40–2,90	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-0902-D67	9	0,2	3,00–4,30	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,90	18–9	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,20	8–5	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,40	4,5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,40–2,90	18–9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-0602-D61	6	0,2	3,00–3,20	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,40–2,90	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-0902-D61	9	0,2	3,00–4,30	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,90	18–9	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,90	18–9	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,20	8–5	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,40	4,5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC						

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

Metrische Gewinde		Regelgewinde								Feingewinde											
Bezeichnung Körper	I ₃ [mm]	M20/ M22	M24/ M27	M30/ M33	M36/ M39	M42/ M45	M48/ M52	M56/ M59	M64/ M68	D _N [mm]	P [mm]										
		1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5		5,5	6									
T2711-17-W16-3-06-2-20	43	0601								≥ 20		0601	0601								
T2711-19-W20-3-06-2-24	51		0602							≥ 24	0601	0601		0602							
T2711-24-W25-3-09-2-31.5	64,5			0902						≥ 30	0901				0902						
T2711-29-W32-3-09-3-24	76,5				0902					≥ 36	0901	0901		0902		0902					
T2711-35-W32-3-11-3-27	89,5					1102				≥ 42	1101			1102			1102				
T2711-40-W40-3-14-3-30	103						1402			≥ 48	1401	1401	1401	1402				1402			
T2711-44-W40-3-14-3-33	119							1404		≥ 56	1401			1402					1404		
T2711-52-W40-4-14-2-60	135								1404	≥ 64	1401	1401	1401	1402		1402		1402		1404	1404

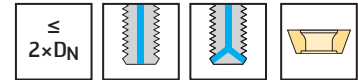
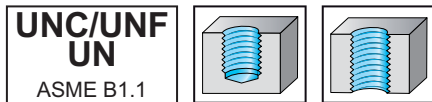
Beispiel: Mit dem Körper T2711-29-W32-3-09-3-24 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein M36- oder M39-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination Feingewinde mit der Steigung 3 und 4 mm hergestellt werden, wenn der Nenndurchmesser ≥ 36 mm ist.

B5

Wendeschneidplatten-Gewindefräser

T2711 mm


- Universeller Wendeschneidplatten-Gewindefräser
- Radiuskorrekturwerte: Walter GPS / Technischer Anhang



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _N	P _{max} G/Zoll	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft 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	P26300-06 ..
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	7	26	32,66	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
Schaft 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 ..

Variable Kühlmittelzufuhr: stirnseitige Kühlmittelschraube für die Grundlochbearbeitung entfernen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B5

Einbauteile

D _c [mm]		18–20	26–31
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm
	Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm

Zubehör

D _c [mm]		18–20	26–31
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm
	Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)

Gewindefräsplatten P26300

Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P	M	K	N	S	H	O											
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S					
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67	6	0,1	1,40–2,90	18–9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC											
	6	0,2	3,00–3,20	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC											
	9	0,1	1,40–2,90	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC											
	9	0,2	3,00–4,30	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC											
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61	6	0,1	1,40–2,90	18–9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC											
	6	0,2	3,00–3,20	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC											
	9	0,1	1,40–2,90	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC											
	9	0,2	3,00–4,30	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC											

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

UN-Gewinde	UNC				UNF						D _N	UN					
	7/8 -9	1-8	1 1/4 -7	1 1/2 -6	7/8 -14	1-12	1 1/8 -12	1 1/4 -12	1 3/8 -12	1 1/2 -12		G/Zoll					
Bezeichnung Körper	l ₃ [mm]										18*	16	14	12	8	6	
T2711-18-W16-3-06-2-25.4	47,5	0601				0601	0601	0601	0601	0601	0601	0601	0601	0601			
T2711-20-W20-3-06-2-25.4	53,9		0602				0601	0601	0601	0601	0601	0601	0601	0601	0602		
T2711-26-W25-3-09-2-32.7	68			0902									0901				
T2711-31-W32-3-09-3-25.4	80,7				0902						0901	0901	0901	0901	0902	0902	

* = UNEF

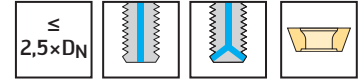
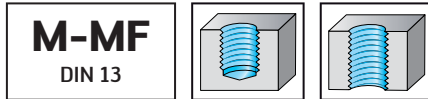
Beispiel: Mit dem Körper T2711-31-W32-3-09-3-25.4 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902...) kann ein UNC 1 1/2"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 und 6 TPI hergestellt werden, wenn deren Nenn Durchmesser ≥ 1,5" ist.

B5

Wendeschneidplatten-Gewindefräser

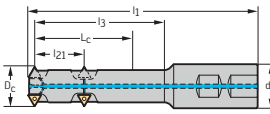
 T2712


- Universeller Wendeschneidplatten-Gewindefräser
- Radiuskorrekturwerte: Walter GPS / Technischer Anhang



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B 	T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,50	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4,00	29	36	72	94,5	167	32	3	6	P26300-09 ..
	T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,50	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5,00	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..

Variable Kühlmittelzufuhr: stirnseitige Kühlmittelschraube für die Grundlochbearbeitung entfernen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		D _c [mm]	24–29	35	40
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm
	Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment		FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm

Zubehör		D _c [mm]	24–35	40
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment			FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge		FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher		FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Gewindefräsplatten P26300

Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P	M	K	N	S	H	O						
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67 P26300-1102-D67 P26300-1401-D67 P26300-1402-D67 P26300-1404-D67	9	0,1	1,40–2,90	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	9	0,2	3,00–4,30	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	14	0,1	1,40–2,90	18–9	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	14	0,2	3,00–5,20	8–5	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	14	0,4	5,50–6,40	4,5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61 P26300-1101-D61 P26300-1102-D61 P26300-1401-D61 P26300-1402-D61 P26300-1404-D61	9	0,1	1,40–2,90	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	9	0,2	3,00–4,30	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	11	0,1	1,40–2,90	18–9	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	14	0,1	1,40–2,90	18–9	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	14	0,2	3,00–5,20	8–5	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							

HC = beschichtetes Hartmetall

B5

Werkzeugauswahl

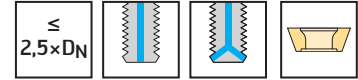
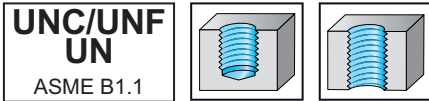
Metrische Gewinde	Regelgewinde					Feingewinde													
	I ₃ [mm]	M30 / M33	M36 / M39	M42 / M45	M48 / M52	D _N [mm]	P [mm]												
							1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5					
T2712-24-W25-3-09-2-31.5	79,5	0902				≥ 30	0901					0902							
T2712-29-W32-3-09-2-36	94,5		0902			≥ 36	0901	0901			0902		0902						
T2712-35-W32-3-11-2-40.5	110,5			1102		≥ 42	1101										1102		
T2712-40-W40-3-14-2-50	127				1402	≥ 48		1401	1401										1402

Beispiel: Mit dem Körper T2712-29-W32-3-09-2-36 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein M36- oder M39-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination Feingewinde mit der Steigung 3 und 4 mm hergestellt werden, wenn der Nenndurchmesser ≥ 36 mm ist.

Wendeschneidplatten-Gewindefräser

 T2712

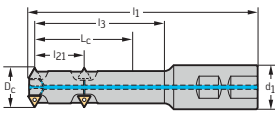

- Universeller Wendeschneidplatten-Gewindefräser
- Radiuskorrekturwerte: Walter GPS / Technischer Anhang



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug

	Bezeichnung	D _N	P _{max} G/Zoll	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B	T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7	7	26	32,66	65,32	84	151	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2-6	6	31	38,1	76,2	99,8	172	32	3	6	



Variable Kühlmittelzufuhr: stirnseitige Kühlmittelschraube für die Grundlochbearbeitung entfernen
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		D _c [mm]	26-31
	Spannschraube für Wendeplatte	Anzugsdrehmoment	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm
	Kühlmittelschraube	Anzugsdrehmoment	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm

Zubehör		D _c [mm]	26-31
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4-1,2 Nm
	Wechselklinge		FS2011 (Torx 7IP)
	Schraubendreher		FS2088 (Torx 7IP)

Gewindefräsplatten P26300

Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P	M	K	N	S	H	O						
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67	9	0,1	1,40-2,90	18-9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
	9	0,2	3,00-4,30	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61	9	0,1	1,40-2,90	18-9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
	9	0,2	3,00-4,30	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S

HC = beschichtetes Hartmetall

B5

Werkzeugauswahl

UN-Gewinde		UNC		UNF	UN							
Bezeichnung Körper	l ₃ [mm]	1 1/4-7	1 1/2-6	1 1/2-12	D _N	18*	16	G/Zoll			8	6
		0902	0902	0901	≥ 1,25"	0901	0901	0901	12	0901	0902	0902
T2712-26-W25-3-09-2-32.7	84	0902	0902	0901	≥ 1,25"	0901	0901	0901	0901	0901	0902	0902
T2712-31-W32-3-09-2-38.1	99,8		0902	0901	≥ 1,50"	0901	0901	0901	0901	0901	0902	0902

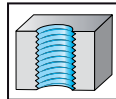
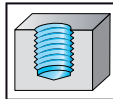
* UNEF

Beispiel: Mit dem Körper T2712-31-W32-3-09-2-38.1 sowie der Wendschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein UNC 1 1/2"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendschneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 und 6 TPI hergestellt werden, wenn deren Nenndurchmesser ≥ 1,5" ist.

Wendeschneidplatten-Gewindefräser

T2712 mm


- Universeller Wendeschneidplatten-Gewindefräser
- Radiuskorrekturwerte: Walter GPS / Technischer Anhang



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _N [mm]	D _N [Zoll]	P _{max} mm	P _{max} G/Zoll	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B 	★ T2712-17-W16-3-06	M 20	0.87"	2,50	9	16,5	53	108	16	3	3	P26300-06 ..
	T2712-19-W20-3-06	M 24	1.00"	3,00	8	19	63	123	20	3	3	
	T2712-24-W25-3-09	M 30	1.25"	3,50	7	24	79,5	148	25	3	3	P263 . 0-09 ..
	T2712-29-W32-3-09	M 36	1.50"	4,00	6	29	94,5	167	32	3	3	
	T2712-35-W32-3-11	M 42	1.75"	4,50	6	35	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14	M 48	2.00"	5,00	5	40	127	211	40	3	3	
	T2712-44-W40-3-14	M 56	2.25"	5,50	4,5	44	147	230	40	3	3	P263 . 0-14 ..
	T2712-52-W40-4-14	M 64	2.75"	6,00	4	52	167	249	40	4	4	

Variable Kühlmittelzufuhr: stirnseitige Kühlmittelschraube für die Grundlochsbearbeitung entfernen
 G (BSP) Gewinde werden auf einer separaten Doppelseite im Produktinnovations-Katalog 2020 dargestellt.
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B5

Einbauteile	D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
	Spannschraube für Wendeplatte	FS2147 (Torx 6IP)	FS2111 (Torx 7IP)	FS2061 (Torx 7IP)	FS1457 (Torx 9IP)
	Anzugsdrehmoment	0,6 Nm	0,9 Nm	0,9 Nm	2,0 Nm
	Kühlmittelschraube	FS2147 (Torx 6IP)	FS2111 (Torx 7IP)	FS2061 (Torx 7IP)	FS1457 (Torx 9IP)
	Anzugsdrehmoment	0,6 Nm	0,9 Nm	0,9 Nm	2,0 Nm

Zubehör	D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
	Drehmoment-Schraubendreher, analog	FS2001	FS2001	FS2003
	Anzugsdrehmoment	0,4–1,2 Nm	0,4–1,2 Nm	1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital			FS2248
	Anzugsdrehmoment			1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

/ ★ Neu im Programm

Gewindefräsplatten P26300

Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P	M	K	N	S	H	O						
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
 P26300-0601-D67	6	0,1	1,40–2,90	18–9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-0602-D67	6	0,2	3,00–3,20	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-0901-D67	9	0,1	1,40–2,90	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-0902-D67	9	0,2	3,00–4,30	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,90	18–9	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,20	8–5	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,40	4,5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
 P26300-0601-D61	6	0,1	1,40–2,90	18–9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-0602-D61	6	0,2	3,00–3,20	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-0901-D61	9	0,1	1,40–2,90	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-0902-D61	9	0,2	3,00–4,30	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,90	18–9	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,90	18–9	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,20	8–5	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,40	4,5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

Metrische Gewinde		Regelgewinde						Feingewinde											
Bezeichnung Körper	l ₃ [mm]	M20 / M22	M24 / M27	M30 / M33	M36 / M39	M42 / M45	M48 / M52	M56 / M59	M64 / M68	D _N [mm]	P [mm]								
		1,5–2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6										
T2712-17-W16-3-06	53	0601								≥ 20	0601								
T2712-19-W20-3-06	63		0602							≥ 24	0601	0602							
T2712-24-W25-3-09	79,5			0902						≥ 30	0901	0902							
T2712-29-W32-3-09	94,5				0902					≥ 36	0901	0902							
T2712-35-W32-3-11	110,5					1102				≥ 42	1101	1102							
T2712-40-W40-3-14	127						1402			≥ 48	1401	1402							
T2712-44-W40-3-14	147							1404		≥ 56	1401	1402						1404	
T2712-52-W40-4-14	167								1404	≥ 64	1401	1402							1404

Beispiel: Mit dem Körper T2712-29-W32-3-09-2-36 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902...) kann ein M36- oder M39-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination Feingewinde mit der Steigung 3 bis 4 mm hergestellt werden, wenn deren Nenndurchmesser ≥ 36 mm ist.

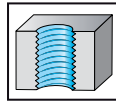
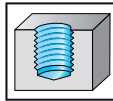
UN-Gewinde		UNC						UNF						UN						
Bezeichnung Körper	l ₃ [mm]	7/8-9	1-8	1 1/4-7	1 1/2-6	2 1/4-4,5	≥ 2 3/4-4	7/8-14	1-12	1 1/8-12	1 1/4-12	1 3/8-12	1 1/2-12	D _N	G/Zoll					
		18–9	8	6	5	4,5	4													
T2712-17-W16-3-06	53	0601						0601	0601	0601	0601	0601	0601	≥ 0,87"	0601					
T2712-19-W20-3-06	63		0602						0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0602				
T2712-24-W25-3-09	79,5			0902						0901	0901	0901	0901	≥ 1,25"	0901	0902				
T2712-29-W32-3-09	94,5				0902								0901	≥ 1,50"	0901	0902				
T2712-35-W32-3-11	110,5													≥ 1,75"	1101	1102				
T2712-40-W40-3-14	127													≥ 2,00"	1401	1402				
T2712-44-W40-3-14	147					1404								≥ 2,25"	1401	1402			1404	
T2712-52-W40-4-14	167						1404							≥ 2,75"	1401	1402				1404

Beispiel: Mit dem Körper T2712-29-W32-3-09 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902...) kann ein UNC 1 1/2"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 und 6 TPI hergestellt werden, wenn deren Nenndurchmesser ≥ 1,5" ist.

Wendeschneidplatten-Gewindefräser

T2713 mm


- Universeller Wendeschneidplatten-Gewindefräser
- Radiuskorrekturwerte: Walter GPS / Technischer Anhang



T2713	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug		D _N	D _N	P _{max}	P _{max}	D _c	l ₃	l ₁	d ₁	Z	Anz	Type
		[mm]	[Zoll]	mm	G/Zoll	mm	mm	mm	mm		WSP	
Schaft DIN 1835 B 	★ T2713-17-W16-3-06	M 20	0.87"	2,50	9	16,5	63	118	16	3	3	P26300-06 ..
	T2713-19-W20-3-06	M 24	1.00"	3,00	8	19	75	135	20	3	3	P263 . 0-09 ..
	T2713-24-W25-3-09	M 30	1.25"	3,50	7	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	T2713-29-W32-3-09	M 36	1.50"	4,00	6	29	112,5	185	32	3	3	P26300-09 ..
	T2713-35-W32-3-11	M 42	1.75"	4,50	6	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	T2713-40-W40-3-14	M 48	2.00"	5,00	5	40	151	235	40	3	3	P263 . 0-14 ..
	T2713-44-W40-3-14	M 56	2.25"	5,50	4,5	44	175	258	40	3	3	
	T2713-52-W40-4-14	M 64	2.75"	6,00	4	52	199	281	40	4	4	
Walter Capto™ nach ISO 26623 	T2713-60-C5-4-14	M 72	3.00"	6,00	4	60	115	152	50	4	4	P263 . 0-14 ..
	T2713-73-C6-5-14	M 85	3.50"	6,00	4	73	125	170	63	5	5	
	T2713-94-C8-5-22	M 125	5.00"	10,00	3	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..

Variable Kühlmittelzufuhr: stirnseitige Kühlmittelschraube für die Grundlochbearbeitung entfernen
 G (BSP) Gewinde werden auf einer separaten Doppelseite im Produktinnovations-Katalog 2020 dargestellt.
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B5

Einbauteile		D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–73	94
	Spannschraube für Wendeplatte		FS2147 (Torx 6IP)	FS2111 (Torx 7IP)	FS2061 (Torx 7IP)	FS1457 (Torx 9IP)	FS1495 (Torx 20IP)
	Anzugsdrehmoment		0,6 Nm	0,9 Nm	0,9 Nm	2,0 Nm	5,0 Nm
	Kühlmittelschraube		FS2147 (Torx 6IP)	FS2111 (Torx 7IP)	FS2061 (Torx 7IP)	FS1457 (Torx 9IP)	FS1495 (Torx 20IP)
	Anzugsdrehmoment		0,6 Nm	0,9 Nm	0,9 Nm	2,0 Nm	5,0 Nm

Zubehör		D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–73	94
	Drehmoment-Schraubendreher, analog		FS2001	FS2001	FS2003	FS2003
	Anzugsdrehmoment		0,4–1,2 Nm	0,4–1,2 Nm	1,5–5,0 Nm	1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital				FS2248	
	Anzugsdrehmoment				1,0–6,0 Nm	
	Wechselklinge		FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher		FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Schnittdaten Gewindeformen

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

Werkstoffgruppe	= Kühlschmiermittel-Empfehlung E = Emulsion O = Öl v _c = Schnittgeschwindigkeit	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben	Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Zerspanungsgruppe ¹	HSS-E-(PM) Gewindeformer				
						beschichtet				
							v _c [m/min]			
						1,5 × D _N	2 × D _N	2,5 × D _N		
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	E	46	37	32
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	E	47	38	33
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	E	29	23	20
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	E	29	23	20
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	E	17	14	12
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	E	29	23	20
	Niedrig legierter Stahl	geglüht	175	590	P7	E	47	38	33	
		vergütet	285	960	P8	E	15	12	11	
		vergütet	380	1280	P9					
		vergütet	430	1480	P10					
Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht	200	680	P11	E	29	23	20		
	gehärtet und angelassen	300	1010	P12	E	17	14	12		
	gehärtet und angelassen	380	1280	P13						
Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	E O	13	10	9		
	martensitisch, vergütet	330	1110	P15	O	5	4	3		
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	E O	15	12	11
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	O	5	4	4
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	E O	5	4	4
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1				
		perlitisch		260	700	K2				
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3				
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4				
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	E	29	23	20
	perlitisch		265	700	K6	E	14	12	10	
	GGV (CGI)		230	400	K7					
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1	E	56	45	39
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	E	52	43	37
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	E	48	39	34
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	E	48	39	34
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5				
	Magnesiumlegierungen		70	250	N6					
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7	E	21	17	15
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8				
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9				
		hochfest, Ampco		300	1010	N10				
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	E	8	6	5
			ausgehärtet	280	940	S2				
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	O	8	6	5
			ausgehärtet	350	1180	S4				
			gegossen	320	1080	S5				
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6				
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7				
		β-Legierungen		410	1400	S8				
	Wolframlegierungen		300	1010	S9					
	Molybdänlegierungen		300	1010	S10					
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1				
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2				
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3				
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4				
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1				
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2				
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3				
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4				
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5				
	Graphit (technisch)		80 Shore			O6				

¹ Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite B 1174 im Walter Gesamtkatalog 2017.

³ Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.

*Bei Werkstoffen mit einer Härte von mehr als 63 HRC ist die Schnittgeschwindigkeit um 50–75 % zu reduzieren.

Schnittdaten

Wendeschneidplatten-Gewindefräsen


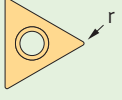
Werkstoffgruppe	= Kühlschmiermittel-Empfehlung E = Emulsion M = MMS A = Druckluft v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min] f_z = Vorschub pro Zahn [mm]	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben				Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Zerspanungsgruppe ¹		T2710 / T2711 / T2712 / T2713		
		v _c [m/min]	Plattengröße									
			06	09/11/14/22								
		f _z [mm]										
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	E M	200	0,3	0,4		
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	E M	200	0,3	0,4		
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	E M	200	0,3	0,4		
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	E M	200	0,3	0,4		
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	E M	200	0,3	0,4		
	Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	E M	200	0,3	0,4			
	Niedrig legierter Stahl	geglüht	175	590	P7	E M	200	0,3	0,4			
		vergütet	285	960	P8	E M	200	0,3	0,4			
		vergütet	380	1280	P9	E M	150	0,25	0,35			
		vergütet	430	1480	P10	E M	100	0,2	0,3			
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht	200	680	P11	E M	200	0,3	0,4			
		gehärtet und angelassen	300	1010	P12	E M	200	0,3	0,4			
		gehärtet und angelassen	380	1280	P13	E M	150	0,3	0,4			
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	E M	200	0,25	0,35			
		martensitisch, vergütet	330	1110	P15	E M	150	0,25	0,35			
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	E	200	0,2	0,3		
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	E	150	0,2	0,3		
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	E	80	0,2	0,3		
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	E M	200	0,3	0,4		
		perlitisch		260	700	K2	E M	200	0,3	0,4		
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	E M	250	0,3	0,4		
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	E M	200	0,3	0,4		
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	E M	200	0,3	0,4		
		perlitisch		265	700	K6	E M	200	0,3	0,4		
GGV (CGI)			230	400	K7	E M	200	0,3	0,4			
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	-	N1	E M	200	0,3	0,4		
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	E M	200	0,3	0,4		
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	E M	200	0,3	0,4		
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	E M	200	0,3	0,4		
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5	E M	200	0,3	0,4		
	Magnesiumlegierungen ³			70	250	N6	A	250	0,3	0,4		
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7	E M	200	0,3	0,4		
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	E M	200	0,3	0,4		
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	E M	200	0,3	0,4		
		hochfest, Ampco		300	1010	N10	E M	50	0,3	0,4		
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	E	40	0,25	0,25		
			ausgehärtet	280	940	S2	E	25	0,15	0,15		
			geglüht	250	840	S3	E	40	0,25	0,25		
		Ni- oder Co-Basis	ausgehärtet	350	1180	S4	E	25	0,15	0,15		
			gegossen	320	1080	S5	E	30	0,2	0,2		
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6	E	40	0,25	0,25		
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	E	40	0,25	0,25		
		β-Legierungen		410	1400	S8	E	30	0,2	0,2		
Wolframlegierungen		300	1010	S9	E	40	0,25	0,25				
Molybdänlegierungen		300	1010	S10	E	40	0,25	0,25				
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	-	H1	M A	45	0,2	0,3		
		gehärtet und angelassen		55 HRC	-	H2	M	-	-	-		
		gehärtet und angelassen		60 HRC	-	H3	M	-	-	-		
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	-	H4	M A	45	0,2	0,3		
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1	E M	200	0,3	0,4		
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2	E M	150	0,3	0,4		
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3	E M	50	0,3	0,4		
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4	E M	50	0,3	0,4		
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5	E M	50	0,3	0,4		
	Graphit (technisch)			80 Shore			O6	E M	200	0,3	0,4	

B3
B4
B5

¹ Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite B 1174 im Walter Gesamtkatalog 2017.
² Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.
 Die Bearbeitung ist im Gleichlauf auszuführen. Die angegebenen Schnittwerte sind Zielwerte bei guten Bearbeitungsbedingungen.
 Abhilfe bei Vibrationen:
 - Wendeschneidplatten mit D61-Geometrie verwenden
 - v_c um 25-50 % reduzieren und/oder f_z um 25-50 % erhöhen
 - Radiale Schnittaufteilung
 T2710 / T2711 / T2712: Ein radialer Schnitt empfohlen
 T2713: Radiale Schnittaufteilung kann erforderlich sein.

Radiuskorrekturwerte für das Gewindefräsen Walter T2710 / T2711 / T2712 / T2713


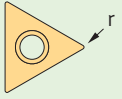
Metrische Gewinde nach DIN 13

Gewinde Nenndurchmesser D_N [mm]			Radiuskorrektur		
			Kleinstmaß H-Toleranzen [mm]	Toleranzmitte 6H-Toleranz [mm]	Toleranzmitte 6G-Toleranz [mm]
≥ 20	1,5	0,1	-0,05	-0,10	-0,12
	2	0,1	-0,10	-0,15	-0,17
	2,5	0,1	-0,15	-0,20	-0,22
	3	0,2	-0,10	-0,16	-0,19
	3,5	0,2	-0,15	-0,22	-0,24
	4	0,2	-0,20	-0,27	-0,30
	4,5	0,2	-0,25	-0,33	-0,36
	5*	0,2	-0,30	-0,38	-0,42
		0,4	-0,10	-0,18	-0,22
	5,5	0,4	-0,15	-0,24	-0,27
	6	0,4	-0,20	-0,29	-0,33
	8	0,4	-0,40	-0,51	-0,56
10	0,4	-0,59	-0,71	-	

Basierend auf den Flankendurchmesser-Toleranzen nach DIN ISO 965-1. Gültig ab M20.

* ACHTUNG: Wir empfehlen für P = 5 mm den Plattenradius r = 0,2 mm! Bitte bei der Wahl der Radiuskorrekturwerte beachten.


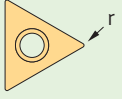
UN / UNC / UNF / UNEF Gewinde nach ASME B1.1

Gewinde Nenndurchmesser D_N [Zoll]			Radiuskorrektur		
			Kleinstmaß [mm]	Toleranzmitte 2B-Toleranz [mm]	Toleranzmitte 3B-Toleranz [mm]
≥ 7/8"	18	0,1	-0,04	-0,08	-0,07
	16	0,1	-0,06	-0,10	-0,09
	14	0,1	-0,08	-0,12	-0,11
	12	0,1	-0,11	-0,16	-0,15
	9	0,1	-0,18	-0,23	-0,22
	8	0,2	-0,12	-0,17	-0,16
	7	0,2	-0,16	-0,22	-0,21
	6	0,2	-0,22	-0,29	-0,27
	5*	0,2	-0,31	-0,38	-0,36
		0,4	-0,11	-0,18	-0,16
	4,5	0,4	-0,16	-0,24	-0,22
	4	0,4	-0,23	-0,32	-0,30

Basierend auf den Flankendurchmesser-Toleranzen nach ASME B1.1. Gültig ab UNC 7/8.

* ACHTUNG: Wir empfehlen für P = 5 G/Zoll den Plattenradius r = 0,2 mm! Bitte bei der Wahl der Radiuskorrekturwerte beachten.

Rohrgewinde G (BSP) nach DIN EN ISO 228

Gewinde Nenndurchmesser D_N [Zoll]			Radiuskorrektur	
			Kleinstmaß [mm]	Toleranzmitte [mm]
≥ 1" und < 2 1/4"	11	0,2	-0,11	-0,16
≥ 2 1/4"	11	0,2	-0,11	-0,17

Basierend auf den Flankendurchmesser-Toleranzen nach DIN EN ISO 228. Gültig ab D_N 1".

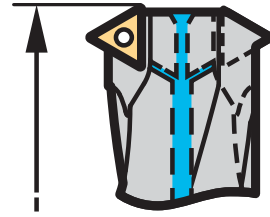
Wird der gemessene Werkzeugradius um den in der Spalte "Kleinstmaß" angegebenen Wert reduziert, liegt das Gewinde nach der Bearbeitung im unteren Toleranzbereich und ist meistens zu eng. Soll das Gewinde auf Toleranzmitte gefräst werden, ist der gemessene Werkzeugradius um den in der Spalte "Toleranzmitte" angegebenen Wert zu reduzieren. Das Gewinde ist nach der Bearbeitung in der Regel lehrenhaltig. Radiuskorrekturwerte können auch im Walter GPS ermittelt werden.

Beispiel für ein M36 - 6H Gewinde	P	4 mm
	r	0,2 mm
Gemessener Werkzeugradius		14,53 mm
Radiuskorrektur Toleranzmitte 6H		- 0,27 mm
Zu verwendender Werkzeugradius		= 14,26 mm

Werkzeuganwendung Walter T2710 / T2711 / T2712 / T2713

WERKZEUGVERMESSUNG

Wird das CNC-Programm mit Walter GPS erstellt, ist das Werkzeug wie rechts gezeigt zu vermessen. Die eingegebene Gewindetiefe wird dann erreicht.



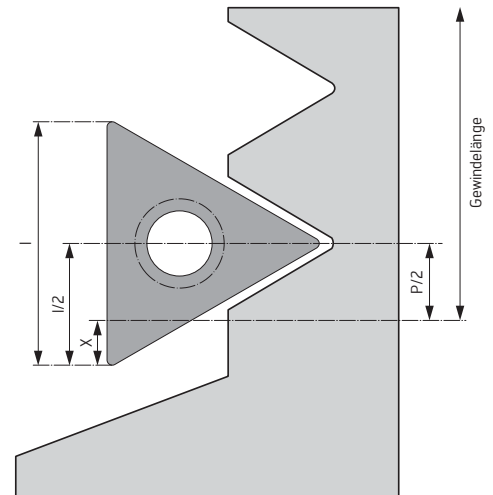
NICHT NUTZBARE LÄNGE

Zur Gewindelänge gehört auch der letzte Gewindegamm plus eine halbe Steigung. Da $l/2$ größer ist als $P/2$, ergibt sich eine „nicht nutzbare Länge“ (X), die bei der Programmierung berücksichtigt werden muss.

Diese berechnet sich aus der halben Plattenlänge ($l/2$) minus einer halben Gewindesteigung ($P/2$). Walter GPS berücksichtigt die „nicht nutzbare Länge“ bei der Erstellung von CNC-Programmen.

Beispiel: M36 mit Gewindefrässplatte P26300-0902..

$$\text{Nicht nutzbare Länge } X = l/2 - P/2 = \frac{9,34 \text{ mm}}{2} - \frac{4 \text{ mm}}{2} = 2,67 \text{ mm}$$



Die nicht nutzbare Länge der T271.-Familien ist kleiner als die Anschnittlänge eines Gewindebohrers.

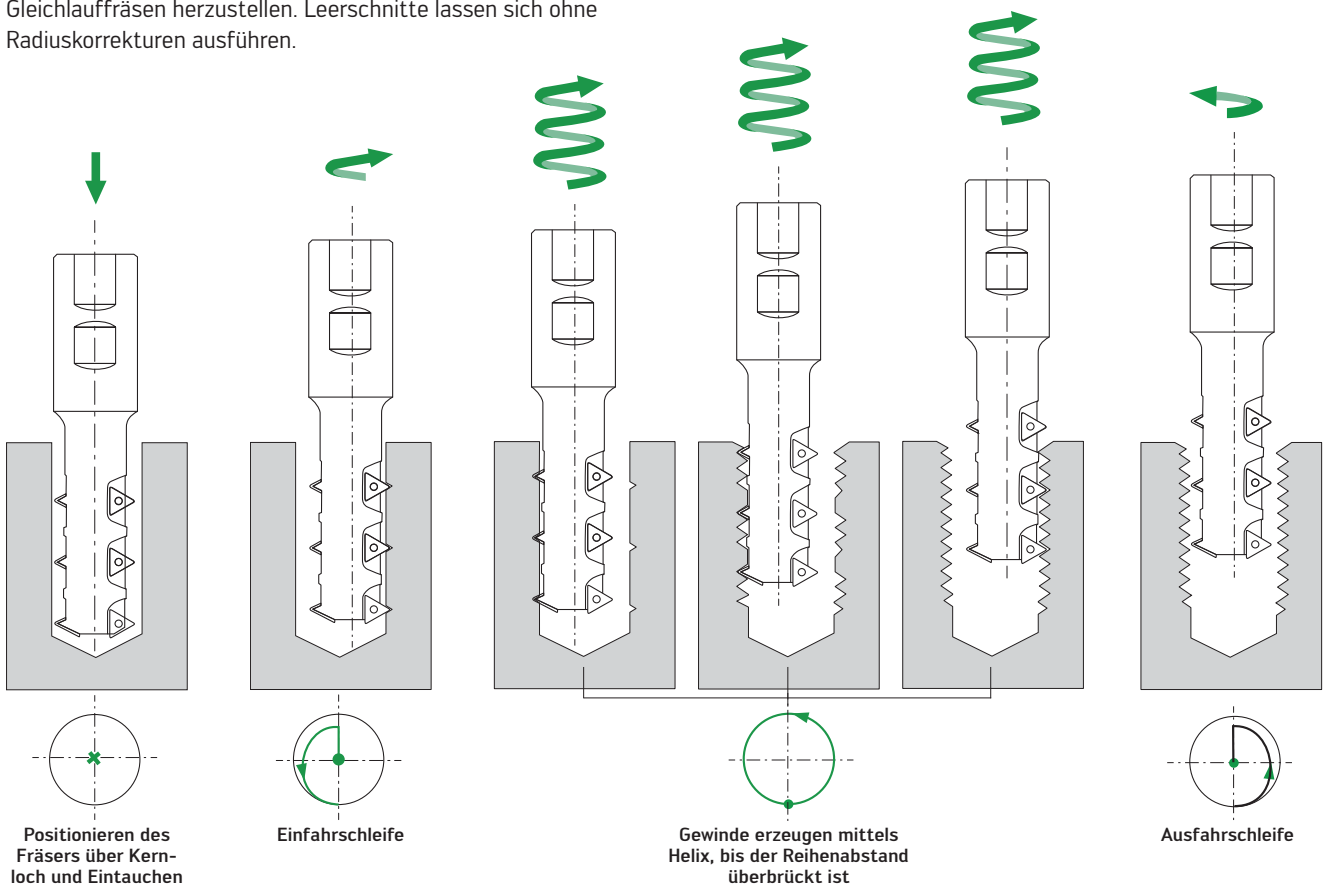
B3

B4

B5

DIE STRATEGIE

Es wird empfohlen, die Gewinde in einem radialen Schnitt mittels Gleichlaufräsen herzustellen. Leerschnitte lassen sich ohne Radiuskorrekturen ausführen.



Anwendungsinformationen

Einstellbare Kühlmittelzufuhr

Um bei der Grundloch-Bearbeitung einen optimalen Spanabtransport zu gewährleisten, sollte die Kühlmittelschraube entfernt werden.

Werden Durchgangsgewinde hergestellt, kann der axiale Kühlmittelaustritt verschlossen werden. Dann tritt das gesamte Kühlmittel radial aus und die Späne werden nach unten aus der Bohrung gespült.

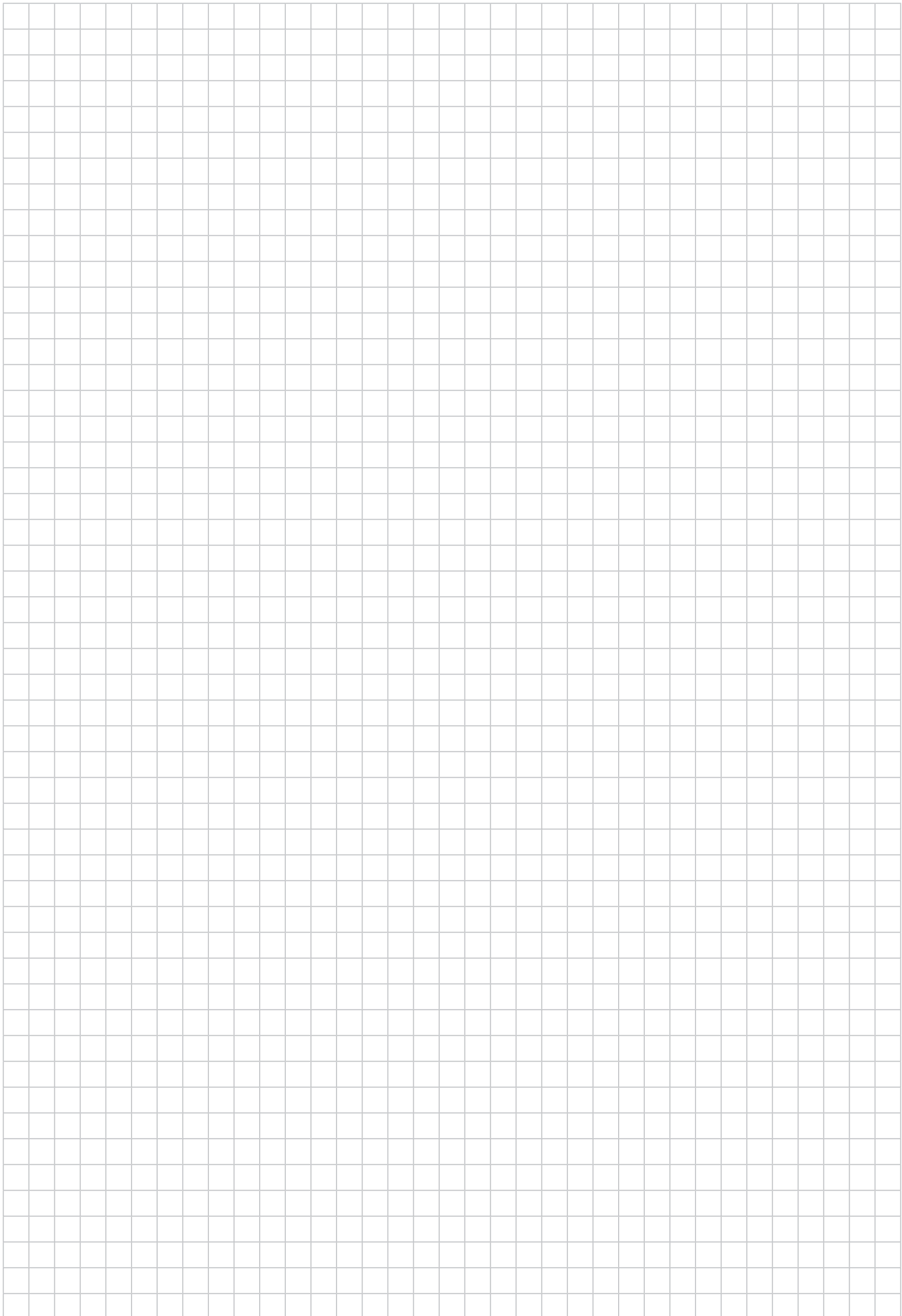
Kühlmittelschraube



B3

B4

B5



B3
B4
B5



VHM-Fräswerkzeuge – C1

VHM-Fräswerkzeuge	Programmübersicht	162
	Bezeichnungsschlüssel	163
	Eckfräser	165
	Eck-/Nutfräser	168
	Kreissegmentfräser	170
VHM-Fräswerkzeuge mit ConeFit-Schnittstelle	Programmübersicht	172
	Eckfräser	173
	Kreissegmentfräser	175
Technischer Anhang	Schnittdaten	176
	Vorschubbestimmungen	180
	Kreissegmentfräser-Einsatzempfehlungen	183

Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten – C2

Wendeschneidplatten zum Fräsen	Programmübersicht	184
	Positive Wendeschneidplatten	186
	Negative Wendeschneidplatten	201
	Wendeschneidplatten zum tangentialen Einbau	210
Wendeschneidplatten-Fräser	Programmübersicht	214
	Bezeichnungsschlüssel	215
	Eckfräser	216
	Nutfräser	224
	Kopierfräser	226
	Profilfräser	232
Technischer Anhang	Schnittdaten	236
	Vorschubbestimmungen	239
	Anwendungsinformationen	240
	Hinweise zum Hochgeschwindigkeitseinsatz	242

Programmübersicht VHM-Fräswerkzeuge

Eckfräser

Bearbeitung		
Spiralwinkel	50°	
Bezeichnung	MD128 Supreme	MC128 Advance
Ø-Bereich [mm] / [inch]	6–25	2–25 / 1/4–3/4
Z	6–8	4–8
Eckenradius [mm] / [inch]	0–4	0–4 / 0–0,25
Seite	165	166

Eck-/Nutfräser

Bearbeitung		
Spiralwinkel	40°	
Bezeichnung	MD377 Supreme	MC377 Advance
Ø-Bereich [mm]	6–25	2–25
Z	5	3–4
Eckenradius [mm]	0,5–6,35	0,2–4
Seite	168	169

Kreissegmentfräser

Bearbeitung		
Spiralwinkel	30°	
Bezeichnung	MD838 Supreme	MD839 Supreme
Ø-Bereich [mm]	6–16	6–16
Z	4–8	4
Eckenradius [mm]	0,5–4	1–4
Seite	170	171

C 1

Bezeichnungsschlüssel – VHM-Fräswerkzeuge

Beispiel:

M	C	3	26	–	12.0	A	4	B	200	A	–	W	K	40	TF
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	Sorte				

1	2	3	4	
Werkzeuggruppe	Generation	Werkzeugart	Werkzeugtyp	
M Milling (Fräsen)		0 Planfräser, High-Feed-Fräser 1 Eckfräser 2 Eck- / Nut- / Igel-Fräser Spiralwinkel $\leq 39^\circ$ 3 Eck- / Nut- / Igel-Fräser Spiralwinkel $\geq 40^\circ$ 4 Kugelkopf- / Kopierfräser 5 Profilfräser 7 Bohrnuten- / Bohrzirkularfräser 8 Konische- / Kreissegmentfräser	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> 00 Universal Spiralwinkel 0°, Fasfräser 60° 01 Universal Spiralwinkel 0°, Fasfräser 90° 02 Universal Spiralwinkel 0°, Fasfräser 120° 03 Universal Spiralwinkel 0°, Viertelkreis-Profilfräser 04 Universal Spiralwinkel 0°, Vor- / Rückwärtsentgrater 11 Universal Spiralwinkel 30°, Typ N 12 Universal Spiralwinkel 30°, Typ HSC 13 Universal Spiralwinkel 30°, Typ HSC, lange Ausführung 16 Universal Spiralwinkel 30°, Typ 30 19 Universal Spiralwinkel 40°, Kordelprofil mit IK 20 Universal Spiralwinkel 40°, Kordelprofil 21 Universal Spiralwinkel 45°, kurze Ausführung 22 Universal Spiralwinkel 45°, Typ N 24 Universal Spiralwinkel 45°, Typ 45 25 Universal Spiralwinkel 50°, High Feed 26 Universal Spiralwinkel 50°, ungleiche Nuttiefe, Ungleichteilung 28 Universal Spiralwinkel 50°, Typ N, Mehrschneider 29 Universal Spiralwinkel 60°, Typ N, Mehrschneider 32 Universal Spiralwinkel 35° 33 Universal Spiralwinkel 35° + Spanteiler 38 Universal Spiralwinkel 30°, Konischer Kreissegmentfräser 39 Universal Spiralwinkel 30°, Tangentialer Kreissegmentfräser 41 ISO P Spiralwinkel 50°, HPC, Ungleichteilung 51 ISO M Spiralwinkel $35^\circ / 38^\circ$, ohne IK 65 ISO N Spiralwinkel 30°, Al-Geometrie, RAPAX G30 Schrupp-Profil, IK axial 66 ISO N Spiralwinkel 30°, Al-Geometrie, IK axial 77 ISO S Spiralwinkel 40°, Titan 80 ISO H Spiralwinkel 30°, HSC, Typ H = Spiralwinkel 30°, HSC, Typ H 81 ISO H Spiralwinkel 30°, Mini HSC T, Typ H = Spiralwinkel 30°, Mini HSC T, Typ H 82 ISO H Spiralwinkel 30°, Mini HSC R, Typ H = Spiralwinkel 30°, Mini HSC R, Typ H 83 ISO H Spiralwinkel 30°, Multi Flute, Typ H = Spiralwinkel 30°, Multi Flute, Typ H 87 ISO H Spiralwinkel 50°, Multi Flute, Typ H = Spiralwinkel 50°, Multi Flute, Typ H 88 ISO H Spiralwinkel 50°, HPC, Typ H = Spiralwinkel 50°, HPC, Typ H 89 ISO H Spiralwinkel 50°, High Feed, Typ H = Spiralwinkel 50°, High Feed, Typ H </td> </tr> </table>	00 Universal Spiralwinkel 0° , Fasfräser 60° 01 Universal Spiralwinkel 0° , Fasfräser 90° 02 Universal Spiralwinkel 0° , Fasfräser 120° 03 Universal Spiralwinkel 0° , Viertelkreis-Profilfräser 04 Universal Spiralwinkel 0° , Vor- / Rückwärtsentgrater 11 Universal Spiralwinkel 30° , Typ N 12 Universal Spiralwinkel 30° , Typ HSC 13 Universal Spiralwinkel 30° , Typ HSC, lange Ausführung 16 Universal Spiralwinkel 30° , Typ 30 19 Universal Spiralwinkel 40° , Kordelprofil mit IK 20 Universal Spiralwinkel 40° , Kordelprofil 21 Universal Spiralwinkel 45° , kurze Ausführung 22 Universal Spiralwinkel 45° , Typ N 24 Universal Spiralwinkel 45° , Typ 45 25 Universal Spiralwinkel 50° , High Feed 26 Universal Spiralwinkel 50° , ungleiche Nuttiefe, Ungleichteilung 28 Universal Spiralwinkel 50° , Typ N, Mehrschneider 29 Universal Spiralwinkel 60° , Typ N, Mehrschneider 32 Universal Spiralwinkel 35° 33 Universal Spiralwinkel 35° + Spanteiler 38 Universal Spiralwinkel 30° , Konischer Kreissegmentfräser 39 Universal Spiralwinkel 30° , Tangentialer Kreissegmentfräser 41 ISO P Spiralwinkel 50° , HPC, Ungleichteilung 51 ISO M Spiralwinkel $35^\circ / 38^\circ$, ohne IK 65 ISO N Spiralwinkel 30° , Al-Geometrie, RAPAX G30 Schrupp-Profil, IK axial 66 ISO N Spiralwinkel 30° , Al-Geometrie, IK axial 77 ISO S Spiralwinkel 40° , Titan 80 ISO H Spiralwinkel 30° , HSC, Typ H = Spiralwinkel 30° , HSC, Typ H 81 ISO H Spiralwinkel 30° , Mini HSC T, Typ H = Spiralwinkel 30° , Mini HSC T, Typ H 82 ISO H Spiralwinkel 30° , Mini HSC R, Typ H = Spiralwinkel 30° , Mini HSC R, Typ H 83 ISO H Spiralwinkel 30° , Multi Flute, Typ H = Spiralwinkel 30° , Multi Flute, Typ H 87 ISO H Spiralwinkel 50° , Multi Flute, Typ H = Spiralwinkel 50° , Multi Flute, Typ H 88 ISO H Spiralwinkel 50° , HPC, Typ H = Spiralwinkel 50° , HPC, Typ H 89 ISO H Spiralwinkel 50° , High Feed, Typ H = Spiralwinkel 50° , High Feed, Typ H
00 Universal Spiralwinkel 0° , Fasfräser 60° 01 Universal Spiralwinkel 0° , Fasfräser 90° 02 Universal Spiralwinkel 0° , Fasfräser 120° 03 Universal Spiralwinkel 0° , Viertelkreis-Profilfräser 04 Universal Spiralwinkel 0° , Vor- / Rückwärtsentgrater 11 Universal Spiralwinkel 30° , Typ N 12 Universal Spiralwinkel 30° , Typ HSC 13 Universal Spiralwinkel 30° , Typ HSC, lange Ausführung 16 Universal Spiralwinkel 30° , Typ 30 19 Universal Spiralwinkel 40° , Kordelprofil mit IK 20 Universal Spiralwinkel 40° , Kordelprofil 21 Universal Spiralwinkel 45° , kurze Ausführung 22 Universal Spiralwinkel 45° , Typ N 24 Universal Spiralwinkel 45° , Typ 45 25 Universal Spiralwinkel 50° , High Feed 26 Universal Spiralwinkel 50° , ungleiche Nuttiefe, Ungleichteilung 28 Universal Spiralwinkel 50° , Typ N, Mehrschneider 29 Universal Spiralwinkel 60° , Typ N, Mehrschneider 32 Universal Spiralwinkel 35° 33 Universal Spiralwinkel 35° + Spanteiler 38 Universal Spiralwinkel 30° , Konischer Kreissegmentfräser 39 Universal Spiralwinkel 30° , Tangentialer Kreissegmentfräser 41 ISO P Spiralwinkel 50° , HPC, Ungleichteilung 51 ISO M Spiralwinkel $35^\circ / 38^\circ$, ohne IK 65 ISO N Spiralwinkel 30° , Al-Geometrie, RAPAX G30 Schrupp-Profil, IK axial 66 ISO N Spiralwinkel 30° , Al-Geometrie, IK axial 77 ISO S Spiralwinkel 40° , Titan 80 ISO H Spiralwinkel 30° , HSC, Typ H = Spiralwinkel 30° , HSC, Typ H 81 ISO H Spiralwinkel 30° , Mini HSC T, Typ H = Spiralwinkel 30° , Mini HSC T, Typ H 82 ISO H Spiralwinkel 30° , Mini HSC R, Typ H = Spiralwinkel 30° , Mini HSC R, Typ H 83 ISO H Spiralwinkel 30° , Multi Flute, Typ H = Spiralwinkel 30° , Multi Flute, Typ H 87 ISO H Spiralwinkel 50° , Multi Flute, Typ H = Spiralwinkel 50° , Multi Flute, Typ H 88 ISO H Spiralwinkel 50° , HPC, Typ H = Spiralwinkel 50° , HPC, Typ H 89 ISO H Spiralwinkel 50° , High Feed, Typ H = Spiralwinkel 50° , High Feed, Typ H				

5
Trennzeichen
– Metrisch · Inch

6
Schneiddurchmesser

7
Schafttyp
A Zylinderschaft E ConeFit W Weldonschaft

8
Zähnezahl

9
Baunorm
A DIN 6527 K B DIN 6527 L C ANSI-Stub D ANSI-Standard L P-Norm L M P-Norm Mini P P-Norm S P-Norm S X P-Norm XL

10
Eckenradius

11
Variante
A I3 XS B I3 S / $2 \times D_c^*$ C I3 M / $3 \times D_c^*$ D I3 L / $4 \times D_c^*$ E I3 XL / $5 \times D_c^*$ F I3 XXL / $6 \times D_c^*$ G I3 XXXL / $8 \times D_c^*$ H I3 XXXL / $10 \times D_c^*$ J Lc S / $3 \times D_c^*$ K Lc M / $4 \times D_c^*$ L Lc L / $5 \times D_c^*$ V Konischer Hals $\alpha \leq 3^\circ$ W Konischer Hals $\alpha \leq 6^\circ$ X Konischer Hals $\alpha \leq 12^\circ$

C 1

Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall

Beispiel:

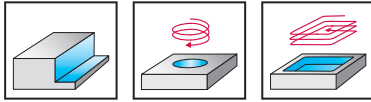
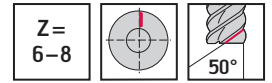
W	K	40	TF
Walter	1	2	3

1		2		3	
Substrat		Anwendungsbereich		Beschichtung	
VHM	B			TF	TiAlN
	J			UU	Unbeschichtet
	K			CA	CrN
	RC			TiAlN + AlTi	
	ED			AlCrN	
		TG	TiAlSiN		
		RD	AlTiN + ZrN		
		RA	TiAlN + TiAl		
		EA	AlCN		

VHM-Eckfräser MD128 Supreme



- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

PWZ-NORM		D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
Schaft DIN 6535 HA	MD128-06.0A6LJ-	6	18	65	29	6	6	☺	☺
	MD128-08.0A6LJ-	8	24	68	32	8	6	☺	☺
	MD128-10.0A6LJ-	10	30	80	40	10	6	☺	☺
	MD128-12.0A6LJ-	12	36	93	48	12	6	☺	☺
	MD128-16.0A6LJ-	16	48	115	67	16	6	☺	☺
	MD128-20.0A8LJ-	20	60	125	75	20	8	☺	☺
	MD128-25.0A8LJ-	25	75	150	94	25	8	☺	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD128-06.0A6LJ-WJ30RA

PWZ-NORM		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
Schaft DIN 6535 HA	MD128-06.0A6L050J-	6	0,5	18	65	29	6	6	☺	☺
	MD128-08.0A6L050J-	8	0,5	24	68	32	8	6	☺	☺
	MD128-10.0A6L050J-	10	0,5	30	80	40	10	6	☺	☺
	MD128-10.0A6L100J-	10	1	30	80	40	10	6	☺	☺
	MD128-12.0A6L050J-	12	0,5	36	93	48	12	6	☺	☺
	MD128-12.0A6L100J-	12	1	36	93	48	12	6	☺	☺
	MD128-12.0A6L200J-	12	2	36	93	48	12	6	☺	☺
	MD128-16.0A6L050J-	16	0,5	48	115	67	16	6	☺	☺
	MD128-16.0A6L100J-	16	1	48	115	67	16	6	☺	☺
	MD128-16.0A6L200J-	16	2	48	115	67	16	6	☺	☺
	MD128-20.0A8L100J-	20	1	60	125	75	20	8	☺	☺
	MD128-20.0A8L400J-	20	4	60	125	75	20	8	☺	☺
	MD128-25.0A8L100J-	25	1	75	150	94	25	8	☺	☺
	MD128-25.0A8L400J-	25	4	75	150	94	25	8	☺	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD128-06.0A6L050J-WJ30RA

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺
gute

☹
mittlere

☹
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

☺☹☹ / ★ Neu im Programm

C 1

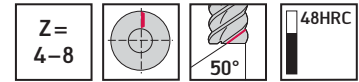
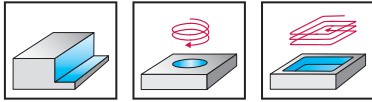
VHM-Eckfräser

MC128 Advance /

MC128 Advance



- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●	●	●

DIN 6527 L		D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30TF
Schaft DIN 6535 HA	MC128-02.0A4B-	2	7	57	21	6	4	●
	MC128-03.0A4B-	3	8	57	21	6	4	●
	MC128-04.0A4B-	4	11	57	21	6	4	●
	MC128-05.0A5B-	5	13	57	21	6	5	●
	MC128-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	●
	MC128-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	●
	MC128-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	●
	MC128-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	●
	MC128-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	●
	MC128-20.0A8B-	20	38	104	54	20	8	●
	MC128-25.0A8B-	25	45	121	65	25	8	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC128-02.0A4B-WJ30TF

DIN 6527 L		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30TF
Schaft DIN 6535 HA	MC128-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	●
	MC128-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	●
	MC128-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	●
	MC128-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	●
	MC128-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	●
	MC128-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	●
	MC128-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	●
	MC128-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	●
	MC128-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	●
	MC128-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	●
	MC128-16.0A6B050-	16	0,5	32	92	44	16	6	●
	MC128-16.0A6B100-	16	1	32	92	44	16	6	●
	MC128-16.0A6B200-	16	2	32	92	44	16	6	●
	MC128-16.0A6B300-	16	3	32	92	44	16	6	●
	MC128-20.0A8B100-	20	1	38	104	54	20	8	●
	MC128-20.0A8B200-	20	2	38	104	54	20	8	●
	MC128-20.0A8B300-	20	3	38	104	54	20	8	●
MC128-20.0A8B400-	20	4	38	104	54	20	8	●	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC128-06.0A6B050-WJ30TF

Fortsetzung



Fortsetzung

STANDARD		D_c h10 Inch/Nr.	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
Schaft DIN 6535 HA	MC128.6.35A6C-	1/4"	0,500	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.9.53A6C-	3/8"	0,500	2,500	0,937	0,375	6	☺
Schaft DIN 6535 HA	MC128.9.53A6D-	3/8"	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.12.7A6DI-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6D-	1/2"	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.15.9A6DI-	5/8"	1,250	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.15.9A6D-	5/8"	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.19.1A8D-	3/4"	1,625	4,500	2,469	0,750	8	☺
Schaft DIN 6535 HA	MC128.6.35A6L-	1/4"	1,000	3,000	1,583	0,250	6	☺
	MC128.19.1A8L-	3/4"	2,250	5,000	2,969	0,750	8	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC128.6.35A6C-WJ30TF

STANDARD		D_c h9 Inch/Nr.	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
Schaft DIN 6535 HA	MC128.6.35A6D038-	1/4"	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.6.35A6D076-	1/4"	0,030	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.9.53A6D038-	3/8"	0,015	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.9.53A6D076-	3/8"	0,030	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.12.7A6D076-	1/2"	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6D152-	1/2"	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6D228-	1/2"	0,090	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6D318-	1/2"	0,125	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.15.9A6D076-	5/8"	0,030	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.15.9A6D152-	5/8"	0,060	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.19.1A8D076-	3/4"	0,030	1,750	4,500	2,469	0,750	8	☺
	MC128.19.1A8D318-	3/4"	0,125	1,750	4,500	2,469	0,750	8	☺
	MC128.19.1A8D635-	3/4"	0,250	1,750	4,500	2,469	0,750	8	☺

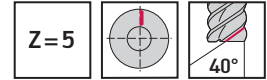
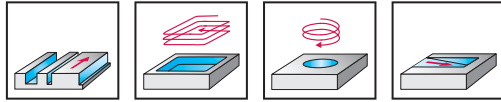
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC128.6.35A6D038-WJ30TF

☺ ☺ ☺ / ★ Neu im Programm

VHM-Eck-/Nutfräser
MD377 Supreme



- Lange Reichweite
- Typ HPC Ti40



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ		●			●●		

DIN 6527 L

	Bezeichnung	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TZ
Schaft DIN 6535 HA	MD377-06.0A5B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	5	☺☺
	MD377-06.0A5B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	5	☺☺
	MD377-08.0A5B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	5	☺☺
	MD377-08.0A5B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	5	☺☺
	MD377-10.0A5B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	5	☺☺
	MD377-10.0A5B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	5	☺☺
	MD377-12.0A5B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	5	☺☺
	MD377-12.0A5B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	5	☺☺
	MD377-12.0A5B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	5	☺☺
	MD377-12.0A5B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	5	☺☺
	MD377-16.0A5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	☺☺
	MD377-16.0A5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	☺☺
	MD377-20.0A5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	☺☺
	MD377-20.0A5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	☺☺
	MD377-25.0A5B300C-	25	3	45	63	23,75	121	65	25	5	☺☺
MD377-25.0A5B400C-	25	4	45	63	23,75	121	65	25	5	☺☺	
MD377-25.0A5B635C-	25	6,35	45	63	23,75	121	65	25	5	☺☺	
Schaft DIN 6535 HB	MD377-16.0W5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	☺☺
	MD377-16.0W5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	☺☺
	MD377-20.0W5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	☺☺
	MD377-20.0W5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	☺☺
	MD377-25.0W5B300C-	25	3	45	63	23,75	121	65	25	5	☺☺
MD377-25.0W5B400C-	25	4	45	63	23,75	121	65	25	5	☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WK40TZ: MD377-06.0A5B050C-WK40TZ

C 1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺
gute

☹
mittlere

☹
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

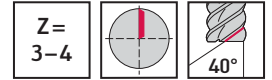
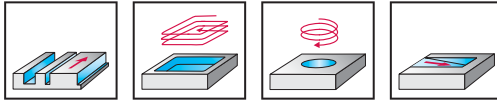
☺☺☺ / ★ Neu im Programm

VHM-Eck-/Nutfräser

MC377 Advance



- Lange Reichweite
- Typ Ti 40



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

DIN 6527 L		D _c h9 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
Schaft DIN 6535 HA	MC377-02.0A3BC-	2	6	10	1,9	57	21	6	3	●
	MC377-03.0A4BC-	3	8	10	2,9	57	21	6	4	●
	MC377-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	●
	MC377-05.0A4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●
	MC377-06.0A4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	●
	MC377-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	●
	MC377-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●
	MC377-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●

Bestellbeispiel für die Sorte WK40EA: MC377-02.0A3BC-WK40EA

DIN 6527 L		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
Schaft DIN 6535 HA	MC377-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	1,92	57	21	6	3	●
	MC377-03.0A4B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	4	●
	MC377-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	●
	MC377-05.0A4B050C-	5	0,5	13	16	4,75	57	21	6	4	●
	MC377-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	●
	MC377-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	●
	MC377-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	●
	MC377-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●
	MC377-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	●
	MC377-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●
	MC377-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	●
	MC377-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
	MC377-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	●
	MC377-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	●
	MC377-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	●
	Schaft DIN 6535 HB	MC377-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4
MC377-16.0A4B300C-		16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC377-16.0A4B400C-		16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC377-20.0A4B300C-		20	3	38	52	19	104	54	20	4	●
MC377-20.0A4B400C-		20	4	38	52	19	104	54	20	4	●
MC377-25.0A4B300C-		25	3	45	63	23,75	121	65	25	4	●
MC377-25.0A4B400C-		25	4	45	63	23,75	121	65	25	4	●
MC377-16.0W4B300C-		16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC377-16.0W4B400C-		16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC377-20.0W4B300C-		20	3	38	52	19	104	54	20	4	●
MC377-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	●	
MC377-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,75	121	65	25	4	●	
MC377-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,75	121	65	25	4	●	

Bestellbeispiel für die Sorte WK40EA: MC377-02.0A3B020C-WK40EA

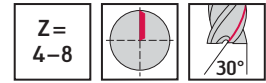
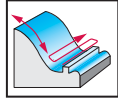
C 1

VHM-Kreissegmentfräser

MD838 Supreme



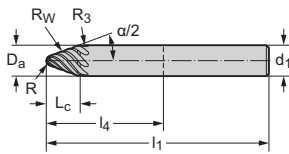
- Konisch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

PWZ-NORM

Schaft DIN 6535 HA



Bezeichnung	$\alpha/2$	D_a mm	R mm	R_w mm	R_3 mm	L_c mm	l_1 mm	d_1 h5 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD838-06A4P050250-	20°	6	0,5	250	3	7,79	65	6	4	☺	☺
MD838-06A4P100250-	20°	6	1	250	3	6,83	65	6	4	☺	☺
MD838-08A4P050300-	20°	8	0,5	300	3	10,55	80	8	4	☺	☺
MD838-08A4P100300-	20°	8	1	300	3	9,57	80	8	4	☺	☺
MD838-10A4P200400-	20°	10	2	400	3	10,42	90	10	4	☺	☺
MD838-10A8P200400-	20°	10	2	400	3	10,42	90	10	8	☺	☺
MD838-12A4P200500-	20°	12	2	500	3	13,15	100	12	4	☺	☺
MD838-12A8P200500-	20°	12	2	500	3	13,15	100	12	8	☺	☺
MD838-12A4P300500-	20°	12	3	500	3	11,23	100	12	4	☺	☺
MD838-12A8P300500-	20°	12	3	500	3	11,23	100	12	8	☺	☺
MD838-16A4P301000-	20°	16	3	1000	5	17,07	115	16	4	☺	☺
MD838-16A4P401000-	20°	16	4	1000	5	15,17	115	16	4	☺	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD838-06A4P050250-WJ30RD

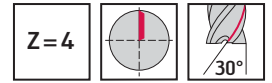
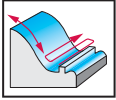
C 1

VHM-Kreissegmentfräser

MD839 Supreme



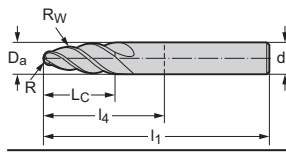
- Tangential



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

PWZ-NORM		D _a mm	R mm	R _w mm	L _c mm	l ₁ mm	d ₁ h5 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
Schaft DIN 6535 HA	MD839-06A4P10100-	6	1	100	20,8	65	6	4	⊕	⊕
	MD839-08A4P15100-	8	1,5	100	23,55	80	8	4	⊕	⊕
	MD839-10A4P20100-	10	2	100	26,06	90	10	4	⊕	⊕
	MD839-12A4P20100-	12	2	100	29,71	100	12	4	⊕	⊕
	MD839-12A4P30100-	12	3	100	26,94	100	12	4	⊕	⊕
	MD839-16A4P30100-	16	3	100	33,74	115	16	4	⊕	⊕
	MD839-16A4P40100-	16	4	100	31,42	115	16	4	⊕	⊕

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD839-06A4P10100-WJ30RD



C 1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

😊
gute
Bearbeitungsbedingungen


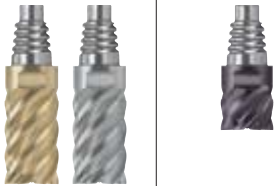
😐
mittlere

😞
ungünstige

●●
Haupt-
anwendung

●
weitere
Anwendung

Programmübersicht VHM-Fräswerkzeuge mit ConeFit-Schnittstelle Eckfräser

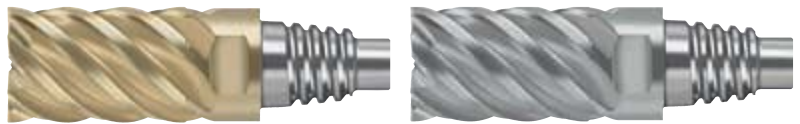
Bearbeitung		
Spiralwinkel	50°	
Bezeichnung	MD128	MC128
Ø-Bereich [mm]	10–25	10–25
Z	6–8	6–8
Eckenradius [mm]	0–4	0–4
Seite	173	174
		

Programmübersicht VHM-Fräswerkzeuge mit ConeFit-Schnittstelle Kreissegmentfräser

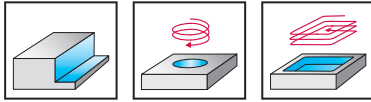
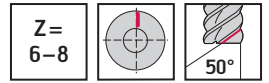
Bearbeitung	
Spiralwinkel	30°
Bezeichnung	MD838
Ø-Bereich [mm]	16
Z	8
Eckenradius [mm]	2–4
Seite	175
	

VHM-Eckfräser

MD128 mm



- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

PWZ-NORM		D _c h10 mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
ConeFit	Bezeichnung										
	MD128-10.0E6X-	10	15	9,7	33,1	21,9	8	E10	6	☺	☺
	MD128-12.0E6X-	12	18	11,7	39,8	26	10	E12	6	☺	☺
	MD128-16.0E6X-	16	24	15,5	51,2	34,2	12	E16	6	☺	☺
	MD128-20.0E8X-	20	30	19,3	59,8	40,3	16	E20	8	☺	☺
	MD128-25.0E8X-	25	37,5	24,2	73,6	49,8	20	E25	8	☺	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD128-10.0E6X-WJ30RA

PWZ-NORM		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
ConeFit	Bezeichnung											
	MD128-10.0E6X050-	10	0,5	15	9,7	33,1	21,9	8	E10	6	☺	☺
	MD128-10.0E6X100-	10	1	15	9,7	33,1	21,9	8	E10	6	☺	☺
	MD128-12.0E6X050-	12	0,5	18	11,7	39,8	26	10	E12	6	☺	☺
	MD128-12.0E6X100-	12	1	18	11,7	39,8	26	10	E12	6	☺	☺
	MD128-12.0E6X200-	12	2	18	11,7	39,8	26	10	E12	6	☺	☺
	MD128-16.0E6X050-	16	0,5	24	15,5	51,2	34,2	12	E16	6	☺	☺
	MD128-16.0E6X100-	16	1	24	15,5	51,2	34,2	12	E16	6	☺	☺
	MD128-16.0E6X200-	16	2	24	15,5	51,2	34,2	12	E16	6	☺	☺
	MD128-20.0E8X100-	20	1	30	19,3	59,8	40,3	16	E20	8	☺	☺
	MD128-20.0E8X400-	20	4	30	19,3	59,8	40,3	16	E20	8	☺	☺
	MD128-25.0E8X100-	25	1	37,5	24,2	73,6	49,8	20	E25	8	☺	☺
	MD128-25.0E8X400-	25	4	37,5	24,2	73,6	49,8	20	E25	8	☺	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RA: MD128-10.0E6X050-WJ30RA

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺
gute

☹
mittlere

☹
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

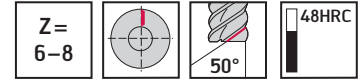
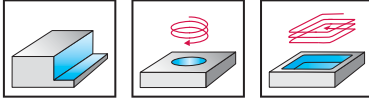
☺☹☹ / ★ Neu im Programm

C 1

VHM-Eckfräser
MC128 mm



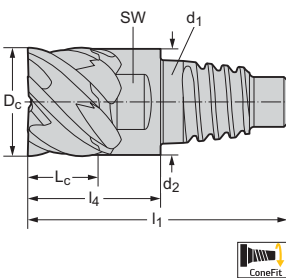
- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●	●	●

PWZ-NORM

	Bezeichnung	D _c h10 mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
ConeFit	MC128-10.0E6P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	6	●
	MC128-12.0E6P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	6	●
	MC128-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	6	●
	MC128-20.0E8P-	20	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	8	●
	MC128-25.0E8P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	8	●



Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC128-10.0E6P-WJ30TF

PWZ-NORM

	Bezeichnung	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
ConeFit	MC128-10.0E6P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	6	●
	MC128-10.0E6P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	6	●
	MC128-12.0E6P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	6	●
	MC128-12.0E6P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	6	●
	MC128-12.0E6P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	6	●
	MC128-12.0E6P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	6	●
	MC128-16.0E6P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	6	●
	MC128-16.0E6P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	6	●
	MC128-16.0E6P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	6	●
	MC128-16.0E6P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	6	●
	MC128-20.0E8P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	8	●
	MC128-20.0E8P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	8	●
	MC128-20.0E8P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	8	●
	MC128-25.0E8P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	8	●
	MC128-25.0E8P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	8	●
	MC128-25.0E8P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	8	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC128-10.0E6P050-WJ30TF

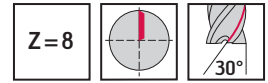
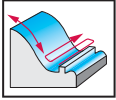


VHM-Kreissegmentfräser

MD838



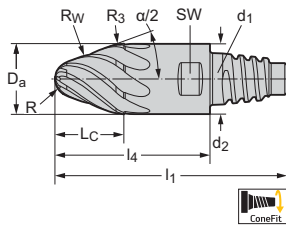
- Konisch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

PWZ-NORM

ConeFit



Bezeichnung	$\alpha/2$	D_a mm	R mm	R_w mm	R_3 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	SW mm	d_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD838-16E8P201000-	20°	16	2	1000	5	18,99	34,2	51,2	12	E16	8	⊕	⊕
MD838-16E8P301000-	20°	16	3	1000	5	17,07	34,2	51,2	12	E16	8	⊕	⊕
MD838-16E8P401000-	20°	16	4	1000	5	15,17	34,2	51,2	12	E16	8	⊕	⊕

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD838-16E8P201000-WJ30RD

Schnittdaten VHM-Eck-/Nutfräsen

Werkstoffgruppe		Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben		Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Zerspanungsgruppe ¹	Produktfamilie		λ
							MD128 Supreme MD128 ConeFit		50°
								Ø 6–25 mm	
								Z = 6–8	
								WJ30RD	
								Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]	
						3 × D _c		f _z 3 × D _c	
						PHIS [°]	VC	[mm] pro Zahn	
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	428	P1	40	225	0,10
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	639	P2	40	355	0,10
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	708	P3	40	355	0,10
		C > 0,55 %	geglüht	190	639	P4	40	300	0,10
		C > 0,55 %	vergütet	300	1013	P5	40	215	0,09
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	745	P6	40	300	0,10
	Niedrig legierter Stahl		geglüht	175	591	P7	40	300	0,10
			vergütet	300	1013	P8	35	220	0,10
			vergütet	380	1282	P9	40	180	0,08
			vergütet	430	1477	P10	35	160	0,12
Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	675	P11	35	310	0,09	
		gehärtet und angelassen	300	1013	P12	30	240	0,11	
		gehärtet und angelassen	400	1361	P13	30	195	0,10	
Nichtrostender Stahl		ferritisch / martensitisch, geglüht	200	675	P14				
		martensitisch, vergütet	330	1114	P15				
M	Nichtrostender Stahl		austenitisch, abgeschreckt	200	675	M1			
			austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)	300	1013	M2			
			austenitisch-ferritisch, Duplex	230	778	M3			
K	Temperguss		ferritisch	200	675	K1	40	260	0,11
			perlitisch	260	867	K2	35	210	0,10
	Grauguss		niedrige Festigkeit	180	602	K3	40	260	0,11
			hohe Festigkeit / austenitisch	245	825	K4	35	225	0,10
	Gusseisen mit Kugelgraphit		ferritisch	155	518	K5	40	260	0,11
		perlitisch	265	885	K6	30	220	0,11	
	GGV (CGI)		200	675	K7	40	175	0,10	
N	Aluminium-Knetlegierungen		nicht aushärtbar	30	–	N1			
			aushärtbar, ausgehärtet	100	343	N2			
	Aluminium-Gusslegierungen		≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	75	260	N3			
			≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	90	314	N4			
			> 12 % Si, nicht aushärtbar	130	447	N5			
		Magnesiumlegierungen		70	250	N6			
Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)		unlegiert, Elektrolytkupfer	100	343	N7				
		Messing, Bronze, Rotguss	90	314	N8				
		Cu-Legierungen, kurzspanend	110	382	N9				
		hochfest, Ampco	300	1013	N10				
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	675	S1			
			ausgehärtet	280	943	S2			
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	839	S3			
			ausgehärtet	350	1177	S4			
			gegossen	320	1076	S5			
	Titanlegierungen		Reintitan	200	675	S6			
			α- und β-Legierungen, ausgehärtet	375	1262	S7			
	β-Legierungen	410	1396	S8					
	Wolframlegierungen		300	1013	S9				
	Molybdänlegierungen		300	1013	S10				
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	50 HRC	–	H1			
			gehärtet und angelassen	55 HRC	–	H2			
			gehärtet und angelassen	60 HRC	–	H3			
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	–	H4			
O	Thermoplaste		ohne abrasive Füllstoffe			O1			
			ohne abrasive Füllstoffe			O2			
	Duroplaste		Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP			O3		
			Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP			O4		
			Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP			O5		
			Graphit (technisch)		80 Shore		O6		

¹ Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie im Gesamtkatalog ab Seite C671.

Schnittdaten VHM-Kreissegmentfräsen

		Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben		Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Zerspanungsgruppe ¹	Produktfamilie			λ	
							MD838 Supreme MD838 ConeFit			30°	
Werkstoffgruppe						Ø 6–16 mm					
						Z = 4–8					
						WJ30RD					
						Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]					
						a _e / D _c					
						1/5	1/20	1/50	VT		
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	428	P1	230	330	390	A	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	639	P2	230	310	380	A	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	708	P3	210	280	310	A	
		C > 0,55 %	geglüht	190	639	P4	210	280	310	A	
		C > 0,55 %	vergütet	300	1013	P5	170	200	220	A	
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	745	P6	210	280	330	A	
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	591	P7	210	280	330	A	
		vergütet		300	1013	P8	170	200	240	A	
		vergütet		380	1282	P9	140	170	200	A	
		vergütet		430	1477	P10	120	150	170	A	
		geglüht		200	675	P11	210	280	330	A	
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	gehärtet und angelassen		300	1013	P12	170	200	240	A	
		gehärtet und angelassen		400	1361	P13	120	150	170	A	
		ferritisch / martensitisch, geglüht		200	675	P14	90	110	120	A	
	Nichtrostender Stahl	martensitisch, vergütet		330	1114	P15	70	80	100	A	
austenitisch, abgeschreckt		200	675	M1							
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, ausschlagungsgehärtet (PH)		300	1013	M2					
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	778	M3					
		ferritisch		200	675	K1	180	240	290	A	
K	Temperguss	perlitisch		260	867	K2	150	190	220	A	
		niedrige Festigkeit		180	602	K3	180	240	290	A	
	Grauguss	hohe Festigkeit / austenitisch		245	825	K4	150	200	240	A	
		ferritisch		155	518	K5	180	240	290	A	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	perlitisch		265	885	K6	150	190	220	A	
		GGV (CGI)		200	675	K7	130	160	190	A	
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1					
		aushärtbar, ausgehärtet		100	343	N2					
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3					
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	314	N4					
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	447	N5					
	Magnesiumlegierungen			70	250	N6					
		Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	343	N7				
Messing, Bronze, Rotguss			90	314	N8						
Cu-Legierungen, kurzspanend			110	382	N9						
S	Warmfeste Legierungen	hochfest, Ampco		300	1013	N10					
		Fe-Basis	geglüht		200	675	S1				
			ausgehärtet		280	943	S2				
		Ni- oder Co-Basis	geglüht		250	839	S3				
			ausgehärtet		350	1177	S4				
	gegossen		320	1076	S5						
	Titanlegierungen	Reintitan		200	675	S6					
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1262	S7					
		β-Legierungen		410	1396	S8					
	Wolframlegierungen			300	1013	S9					
Molybdänlegierungen			300	1013	S10						
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1					
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2					
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3					
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4					
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1					
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2					
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3					
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4					
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5					
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6					

¹ Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie im Gesamtkatalog ab Seite C671.

Produktfamilie	λ				Produktfamilie	λ				Produktfamilie	λ			
MD838 Supreme MD838 ConeFit	30°				MD839 Supreme	30°				MD839 Supreme	30°			
Ø 6–16 mm					Ø 6–16 mm					Ø 6–16 mm				
Z = 4–8					Z = 4					Z = 4				
WJ30RA					WJ30RD					WJ30RA				
Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]					Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]					Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]				
a _e / D _c					a _e / D _c					a _e / D _c				
1/5	1/20	1/50	VT		1/5	1/20	1/50	VT		1/1	1/2	1/10	VT	
					230	330	390	A						
					230	310	380	A						
					210	280	310	A						
					210	280	310	A						
					170	200	220	A						
					210	280	330	A						
					210	280	330	A						
					170	200	240	A						
					140	170	200	A						
					120	150	170	A						
					210	280	330	A						
					170	200	240	A						
					120	150	170	A						
					90	110	120	A						
					70	80	100	A						
110	150	190	B							110	150	190	B	
70	90	130	B							70	90	130	B	
100	140	180	B							100	140	180	B	
					180	240	290	A						
					150	190	220	A						
					180	240	290	A						
					150	200	240	A						
					180	240	290	A						
					150	190	220	A						
					130	160	190	A						
1000	1200	1500	C							1000	1200	1500	C	
1000	1200	1500	C							1000	1200	1500	C	
690	920	1100	C							690	920	1100	C	
690	920	1100	C							690	920	1100	C	
240	320	390	C							240	320	390	C	
800	1060	1280	C							800	1060	1280	C	
500	650	800	C							500	650	800	C	
500	650	800	C							500	650	800	C	
500	650	800	C							500	650	800	C	
80	90	110	C							80	90	110	C	
80	110	130	B							80	110	130	B	
60	70	90	B							60	70	90	B	
80	90	110	B							80	90	110	B	
60	80	110	B							60	80	110	B	
60	80	110	B							60	80	110	B	
80	110	130	B							80	110	130	B	
60	100	130	B							60	100	130	B	
60	110	130	B							60	110	130	B	

C 1

Vorschubbestimmungen

Die vorgegebenen Vorschubwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

A Werkstoffgruppen ISO P, ISO K und Titanlegierungen

a _e [mm]*	Vorschub pro Zahn f _z [mm]									
	Ø 0,3 mm	Ø 0,5 mm	Ø 1 mm	Ø 2 mm	Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm
0,01	0,02	0,02	0,03	0,06	0,09	0,12	0,15	0,15	0,20	
0,05	0,01	0,01	0,02	0,04	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20	
0,1	0,01	0,01	0,02	0,03	0,05	0,08	0,10	0,15	0,20	0,20
0,2	0,01	0,01	0,01	0,03	0,04	0,06	0,08	0,15	0,18	0,20
0,5		0,01	0,01	0,02	0,03	0,05	0,07	0,12	0,15	0,15
1			0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,12	0,12
2				0,02	0,03	0,03	0,05	0,08	0,11	0,12
3					0,02	0,02	0,04	0,07	0,10	0,12
5						0,02	0,04	0,07	0,10	0,12
6							0,03	0,06	0,08	0,10
8								0,05	0,07	0,09
10									0,06	0,08
12										0,07
14										
16										
18										
20										
25										
32										
40										
50										
63										
80										
100										
160										
200										

A Werkstoffgruppen ISO P, ISO K und Titanlegierungen (Fortsetzung)

a _e [mm]*	Vorschub pro Zahn f _z [mm]									
	Ø 14 mm	Ø 16 mm	Ø 18 mm	Ø 20 mm	Ø 25 mm	Ø 32 mm	Ø 40 mm	Ø 50 mm	Ø 63 mm	Ø 80 mm
0,01										
0,05										
0,1	0,20	0,20								
0,2	0,20	0,20	0,20	0,25						
0,5	0,15	0,15	0,20	0,25	0,25					
1	0,12	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40
2	0,12	0,12	0,15	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30
3	0,12	0,12	0,14	0,18	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30
5	0,12	0,12	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25
6	0,10	0,12	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25
8	0,10	0,12	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25
10	0,10	0,12	0,12	0,14	0,16	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
12	0,09	0,11	0,12	0,14	0,16	0,16	0,20	0,20	0,20	0,20
14	0,08	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,16	0,20	0,20	0,20
16		0,09	0,10	0,12	0,15	0,15	0,16	0,16	0,20	0,20
18			0,10	0,11	0,13	0,15	0,15	0,16	0,16	0,20
20				0,10	0,12	0,13	0,15	0,15	0,16	0,16
25					0,10	0,12	0,13	0,15	0,15	0,16
32						0,10	0,12	0,13	0,15	0,15
40							0,10	0,12	0,13	0,15
50								0,10	0,12	0,13
63									0,10	0,12
80										0,10
100										
160										
200										

* radiale Zustellung in mm

C1

Die vorgegebenen Vorschubwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

B Werkstoffgruppen ISO M, ISO H, warmfeste Legierungen, Wolfram- und Molybdänlegierungen

a _e [mm]*	Vorschub pro Zahn f _z [mm]									
	Ø 0,3 mm	Ø 0,5 mm	Ø 1 mm	Ø 2 mm	Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm
0,01	0,02	0,02	0,02	0,05	0,07	0,10	0,12	0,12	0,16	
0,05	0,01	0,01	0,02	0,03	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	
0,1	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,12	0,16	0,16
0,2	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,05	0,06	0,12	0,14	0,16
0,5		0,01	0,01	0,02	0,02	0,04	0,06	0,10	0,12	0,12
1			0,01	0,02	0,02	0,03	0,05	0,07	0,10	0,10
2				0,02	0,02	0,02	0,04	0,06	0,09	0,10
3					0,02	0,02	0,04	0,06	0,08	0,10
5						0,02	0,03	0,06	0,08	0,10
6							0,02	0,05	0,06	0,08
8								0,04	0,06	0,07
10									0,05	0,06
12										0,06
14										
16										
18										
20										
25										
32										
40										
50										
63										
80										
100										
160										
200										

B Werkstoffgruppen ISO M, ISO H, warmfeste Legierungen, Wolfram- und Molybdänlegierungen (Fortsetzung)

a _e [mm]*	Vorschub pro Zahn f _z [mm]									
	Ø 14 mm	Ø 16 mm	Ø 18 mm	Ø 20 mm	Ø 25 mm	Ø 32 mm	Ø 40 mm	Ø 50 mm	Ø 63 mm	Ø 80 mm
0,01										
0,05										
0,1	0,16	0,16								
0,2	0,16	0,16	0,16	0,20						
0,5	0,12	0,12	0,16	0,20	0,20					
1	0,10	0,10	0,12	0,16	0,20	0,20	0,24	0,24	0,24	0,32
2	0,10	0,10	0,12	0,16	0,16	0,20	0,20	0,20	0,24	0,24
3	0,10	0,10	0,11	0,14	0,16	0,16	0,20	0,20	0,20	0,24
5	0,10	0,10	0,10	0,12	0,16	0,16	0,16	0,20	0,20	0,20
6	0,08	0,10	0,10	0,12	0,16	0,16	0,16	0,16	0,20	0,20
8	0,08	0,10	0,10	0,12	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16	0,20
10	0,08	0,10	0,10	0,11	0,13	0,16	0,16	0,16	0,16	0,16
12	0,07	0,09	0,10	0,11	0,13	0,13	0,16	0,16	0,16	0,16
14	0,06	0,08	0,10	0,10	0,12	0,13	0,13	0,16	0,16	0,16
16		0,07	0,08	0,10	0,12	0,12	0,13	0,13	0,16	0,16
18			0,08	0,09	0,10	0,12	0,12	0,13	0,13	0,16
20				0,08	0,10	0,10	0,12	0,12	0,13	0,13
25					0,08	0,10	0,10	0,12	0,12	0,13
32						0,08	0,10	0,10	0,12	0,12
40							0,08	0,10	0,10	0,12
50								0,08	0,10	0,10
63									0,08	0,10
80										0,08
100										
160										
200										

* radiale Zustellung in mm

C 1

Vorschubbestimmungen

Die vorgegebenen Vorschubwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

(Fortsetzung)

C Werkstoffgruppen ISO N und ISO O

a _e [mm]*	Vorschub pro Zahn f _z [mm]									
	Ø 0,3 mm	Ø 0,5 mm	Ø 1 mm	Ø 2 mm	Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm
0,01	0,04	0,04	0,07	0,13	0,20	0,26	0,33	0,33	0,44	
0,05	0,03	0,03	0,06	0,09	0,15	0,22	0,26	0,33	0,44	
0,1	0,02	0,03	0,04	0,08	0,11	0,18	0,22	0,33	0,44	0,44
0,2	0,02	0,02	0,03	0,07	0,09	0,13	0,18	0,33	0,40	0,44
0,5		0,02	0,03	0,06	0,07	0,11	0,15	0,26	0,33	0,33
1			0,02	0,06	0,07	0,09	0,13	0,20	0,26	0,26
2				0,04	0,07	0,07	0,11	0,18	0,24	0,26
3					0,04	0,06	0,10	0,17	0,23	0,26
5						0,04	0,09	0,15	0,22	0,26
6							0,07	0,13	0,18	0,22
8								0,11	0,15	0,20
10									0,13	0,18
12										0,15
14										
16										
18										
20										
25										
32										
40										
50										
63										
80										
100										
160										
200										

C Werkstoffgruppen ISO N und ISO O (Fortsetzung)

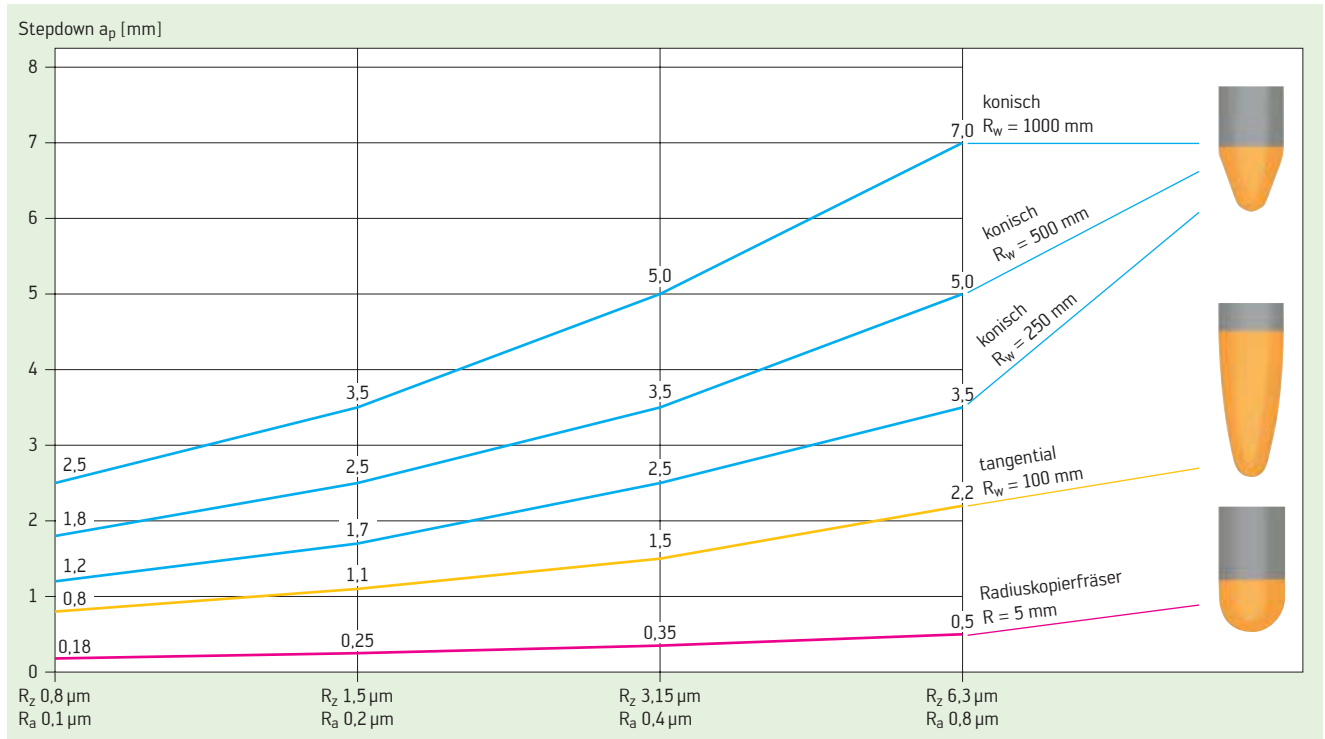
a _e [mm]*	Vorschub pro Zahn f _z [mm]									
	Ø 14 mm	Ø 16 mm	Ø 18 mm	Ø 20 mm	Ø 25 mm	Ø 32 mm	Ø 40 mm	Ø 50 mm	Ø 63 mm	Ø 80 mm
0,01										
0,05										
0,1	0,44	0,44								
0,2	0,44	0,44	0,44	0,50						
0,5	0,33	0,33	0,44	0,50	0,50					
1	0,26	0,26	0,33	0,44	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50
2	0,26	0,26	0,33	0,44	0,44	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50
3	0,26	0,26	0,30	0,39	0,44	0,44	0,50	0,50	0,50	0,50
5	0,26	0,26	0,26	0,33	0,44	0,44	0,44	0,50	0,50	0,50
6	0,22	0,26	0,26	0,33	0,44	0,44	0,44	0,44	0,50	0,50
8	0,22	0,26	0,26	0,33	0,44	0,44	0,44	0,44	0,44	0,55
10	0,22	0,26	0,26	0,31	0,35	0,44	0,44	0,44	0,44	0,44
12	0,20	0,24	0,26	0,31	0,35	0,35	0,44	0,44	0,44	0,44
14	0,18	0,22	0,26	0,29	0,33	0,35	0,35	0,44	0,44	0,44
16		0,20	0,22	0,26	0,33	0,33	0,35	0,35	0,44	0,44
18			0,22	0,24	0,29	0,33	0,33	0,35	0,35	0,44
20				0,22	0,26	0,29	0,33	0,33	0,35	0,35
25					0,22	0,26	0,29	0,33	0,33	0,35
32						0,22	0,26	0,29	0,33	0,33
40							0,22	0,26	0,29	0,33
50								0,22	0,26	0,29
63									0,22	0,26
80										0,22
100										
160										
200										

* radiale Zustellung in mm

C1

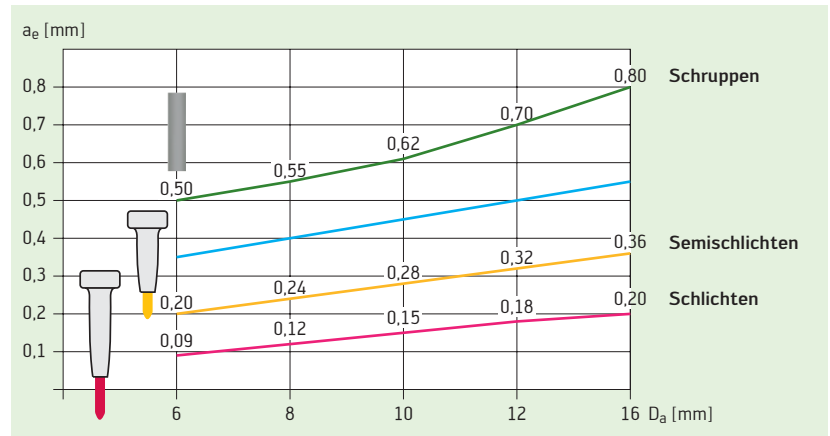
Kreissegmentfräser-Einsatzempfehlungen

Richtwerte axiale Schnitttiefe a_p [mm] in Abhängigkeit von Werkzeugtyp und Rauhtiefe



Beispiel anhand einer b_f/a_p Zustellung 5 mm
Bei weniger a_p mehr a_e wegen Kräfteinfluss möglich!

Richtwerte a_e [mm] in Abhängigkeit von Außendurchmesser D_a [mm] und Auskräglänge



Richtwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub pro Zahn

	Werkstoff-Bezeichnung	Zugfestigkeit / Härte	v_c [m/min]	f_z [mm]
ISO P	S2335	800 N/mm ²	300	0,07
	42CrMo4	1000 N/mm ²	220	0,06
		1400 N/mm ²	180	0,05
ISO M	1.4301		200	0,07
	1.4571		180	0,05
ISO K			350	0,15
ISO S	TiAl6V4		110	0,08
	Inconel 718		50	0,035
ISO N			400	0,2
ISO H	1.2344	bis 54 HRC	150	0,03

C 1

Programmübersicht für Wendeschneidplatten zum Fräsen

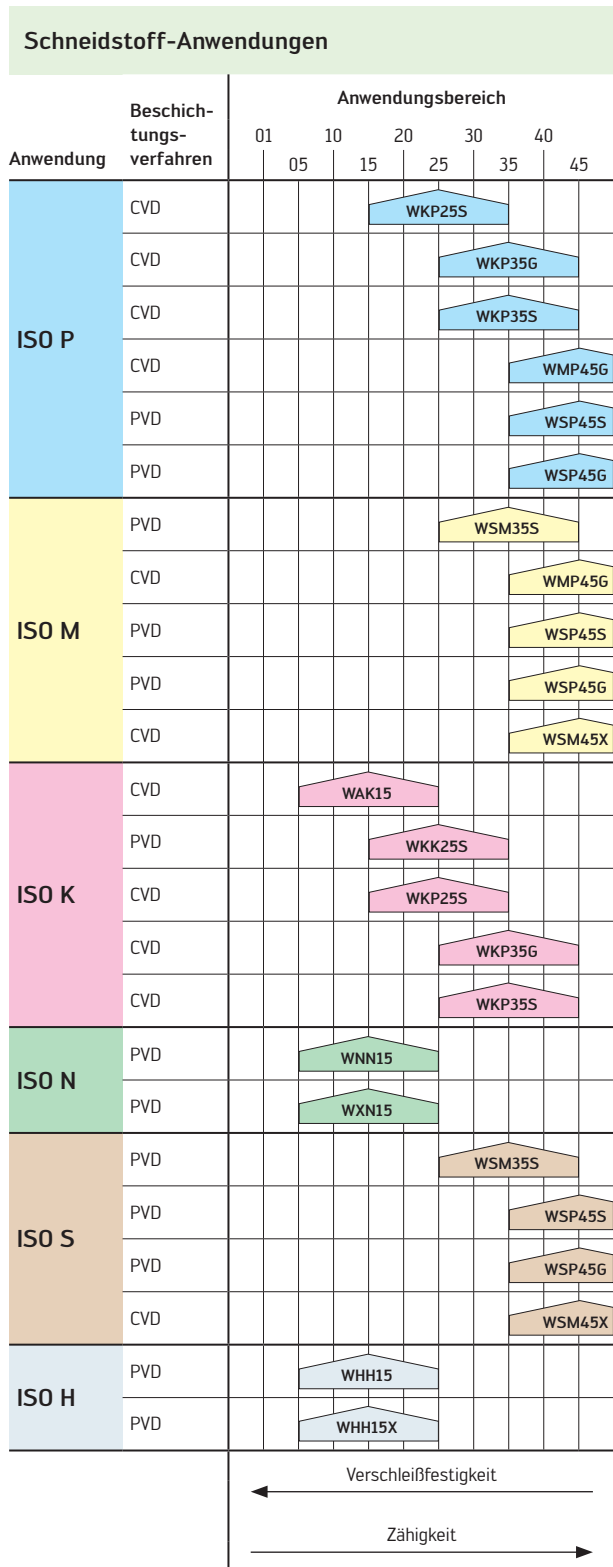


Plattenform	Beschreibung	Seite
	A Rhombisch positiv für Xtra-tec® XT	186
	B Rhombisch positiv für Xtra-tec® XT	188
	E Rhombisch doppelseitig für Xtra-tec® XT	201
	L Rhombisch doppelseitig für Xtra-tec®	201
	L Rhombisch tangential für Walter BLAXX	210
	M Rhombisch positiv	190
	O Achtkant positiv für Xtra-tec® Schlichtplatten Achtkant doppelseitig	190 199 202
	R Rund positiv	193
	S Quadratisch positiv Quadratisch doppelseitig für Xtra-tec®/Xtra-tec® XT	195 203
	T Dreikant doppelseitig für Xtra-tec® XT	205

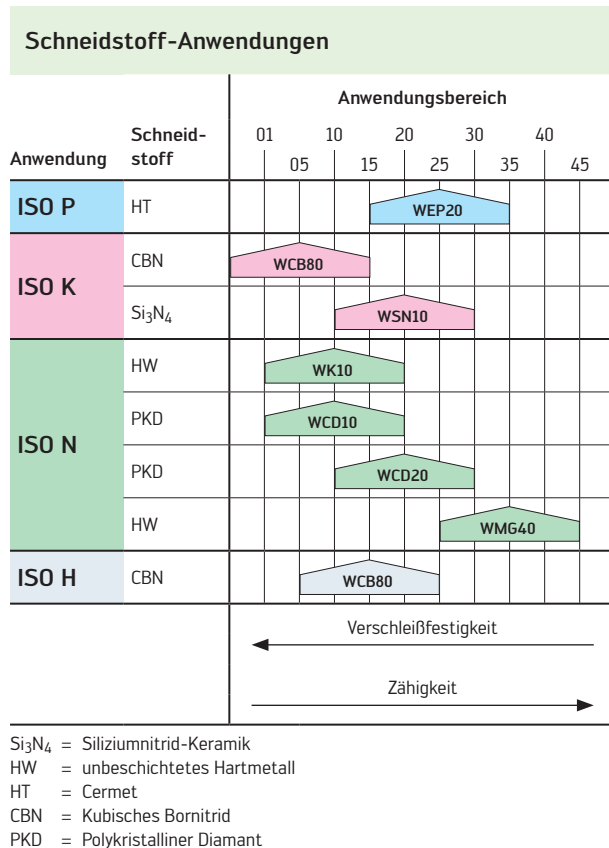
Plattenform	Beschreibung	Seite
	X Heptagon doppelseitig für Walter BLAXX	206
	X Tangential für Walter BLAXX	211
	X Formplatten positiv für Kopierfräser	198
	P 236 . . Dreikant doppelseitig für Xtra-tec® High-Feed-Fräser	202
	P 263 . . Dreikant positiv für High-Feed-Fräser für Kopierfräser	191
	P 32 . . Wendeschneidplatten für Kopierschichtfräser	192
	Schlichtplatten positiv Schlichtplatten doppelseitig	199

Programmübersicht für Schneidstoffe zum Fräsen

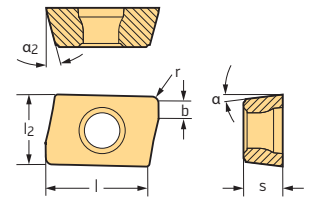
Schneidstoffe:
beschichtetes Hartmetall



Schneidstoffe:
unbeschichtetes Hartmetall, Cermet, Keramik,
CBN und PKD



Rhombisch positiv ACMT Tiger-tec® Gold

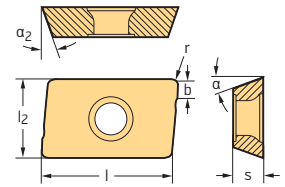


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	α ₂	r mm	b mm	P					M		K			S									
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S	WSP45G					
ACMT060202R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ACMT060204R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ACMT060208R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ACMT060212R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	1,2	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ACMT060216R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	1,6	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv ADMT Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

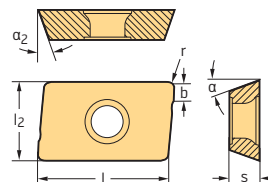
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	α ₂	r mm	b mm	P					M		K			S												
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G					
ADMT080302R-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	0,2	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			
ADMT080304R-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ADMT080304L-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ADMT080308R-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ADMT080308L-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ADMT080312R-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	1,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ADMT080316R-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	1,6	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ADMT080320R-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ADMT10T304R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ADMT10T308R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ADMT10T312R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	1,2	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ADMT10T316R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	1,6	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ADMT10T320R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ADMT10T325R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	2,5	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ADMT10T330R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ADMT10T332R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	3,2	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ADMT120404R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
ADMT120408R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADMT120408L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADMT120412R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,2	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv

ADMT

Tiger-tec® Gold



Wendschneidplatten

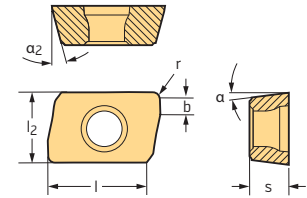
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	α ₂	r mm	b mm	P					M				K				S				
										HC					HC				HC				HC				
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G
ADMT120416R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT120416L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT120420R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2	1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT120425R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT120425L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT120430R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT120430L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT120432R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3,2	0,8	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT120440R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT120440L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160608R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160608L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160612R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,2	1,6	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160616R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160616L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160620R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2	1,4	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160625R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160625L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160630R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	1,2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160630L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	1,2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160632R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3,2	1,2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160640R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160640L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160650R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	5		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT160660R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	6		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ADMT180712R-F56	M	2	14,5	19	7,04	15°	17°	1,2	1,8	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓



HC = beschichtetes Hartmetall



Rhombisch positiv BCGT / BCHT / BCMT Tiger-tec® Gold

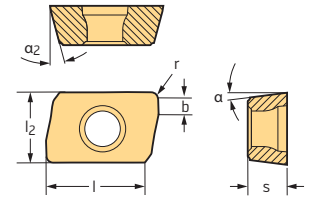


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α°	α ₂ °	r mm	b mm	P					M			K				N		S						
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WCN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G			
BCGT090304R-G55	G	2	6,3	10,3	3,21	7°	15°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺					☺	☺
BCGT120408R-G55	G	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	0,8	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺					☺	☺
BCGT160508R-G55	G	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺					☺	☺
BCGT090304R-K85	G	2	6,3	10,3	3,21	7°	15°	0,4	1,2																☺	☺				
BCHT120408R-K85	H	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	0,8	1,3																☺	☺				
BCHT120412R-K85	H	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	1,2	1,2																☺	☺				
BCHT120416R-K85	H	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	1,6	1,1																☺	☺				
BCHT120420R-K85	H	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	2	1,2																☺	☺				
BCHT120425R-K85	H	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	2,5	1																☺	☺				
BCHT120430R-K85	H	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	3	0,7																☺	☺				
BCHT120440R-K85	H	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	4	0,4																☺	☺				
BCHT160508R-K85	H	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	0,8	2																☺	☺				
BCHT160512R-K85	H	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	1,2	1,7																☺	☺				
BCHT160516R-K85	H	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	1,6	1,7																☺	☺				
BCHT160520R-K85	H	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	2	1,5																☺	☺				
BCHT160525R-K85	H	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	2,5	1,4																☺	☺				
BCHT160530R-K85	H	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	3	1,2																☺	☺				
BCHT160540R-K85	H	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	4	1,1																☺	☺				
BCMT090304R-F55	M	2	6,3	10,3	3,21	7°	15°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺
BCMT120408R-F55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	0,8	1,3	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺
BCMT160508R-F55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger-tec® Gold



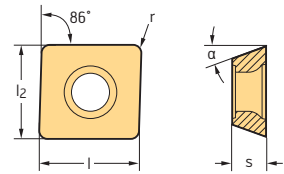
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	α ₂	r mm	b mm	P					M			K				N		S								
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G					
BCMT090302R-G55	M	2	6,3	10,3	3,21	7°	15°	0,2	1,4																							
BCMT090304R-G55	M	2	6,3	10,3	3,21	7°	15°	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕		⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕					
BCMT090308R-G55	M	2	6,3	10,3	3,21	7°	15°	0,8	0,8																							
BCMT090312R-G55	M	2	6,3	10,3	3,21	7°	15°	1,2	0,4																							
BCMT090316R-G55	M	2	6,3	10,3	3,21	7°	15°	1,6	0,4																							
BCMT090320R-G55	M	2	6,3	10,3	3,21	7°	15°	2	0,4																							
BCMT120404R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	0,4	1,3		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕																
BCMT120408R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	0,8	1,3	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕					
BCMT120412R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	1,2	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕																
BCMT120416R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	1,6	1,1		⊕	⊕																				
BCMT120420R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	2	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕																
BCMT120425R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	2,5	1		⊕	⊕	⊕																			
BCMT120430R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	3	0,7		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕																
BCMT120432R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	3,2	0,5		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕																
BCMT120440R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	4	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕																
BCMT160508R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	0,8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕					
BCMT160512R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	1,2	1,7		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕																
BCMT160516R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	1,6	1,5		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕																
BCMT160520R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	2	1,5		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕																
BCMT160525R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	2,5	1,4		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕																
BCMT160530R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	3	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕																
BCMT160532R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	3,2	1,1		⊕	⊕	⊕																			
BCMT160540R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	4	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕																
BCMT160550R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	5	0,7		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕																
BCMT160560R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	6	0,1		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕																
BCMT090304R-K55	M	2	6,3	10,3	3,21	7°	15°	0,4	1,2		⊕	⊕		⊕	⊕																	
BCMT120408R-K55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	0,8	1,3		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																
BCMT160508R-K55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	0,8	2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Rhombisch positiv MPMX / MPMT Tiger-tec® Gold

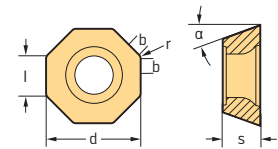


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	r mm	P					M			K		S	
								HC					HC			HC		HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S
MPMX060304-F57	M	2	6,35	6,35	3,18	11°	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
MPMX080305-F57	M	2	8,3	8,3	3,18	11°	0,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
MPMT120408-F57	M	2	12,7	12,7	4,76	11°	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	

HC = beschichtetes Hartmetall

Achtkant positiv ODHT / ODMT Tiger-tec® Gold

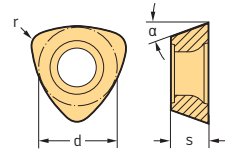


Wendeschneidplatten



Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	d mm	s mm	α	r mm	b mm	P					M			K		S	
									HC					HC			HC		HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G	WKK25S	WKP25S	WKP35G
ODHT050408-F57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
ODHT060512-F57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
ODHT0504ZZN-F57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
ODHT0605ZZN-F57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
ODMT050408-D57	M	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
ODMT060512-D57	M	8	6,58	15,88	5,56	15°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
ODMT0504ZZN-D57	M	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
ODMT0605ZZN-D57	M	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		

HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv
P26335 / P26339
Tiger-tec® Gold

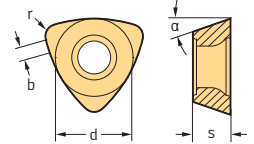


Wendeschneidplatten


Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	r mm	P				M			K			S		
							HC				HC			HC			HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S
 P26335R10 P26335R14 P26335R25	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
	M	3	13	5,56	14°	2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
 P26339R10 P26339R14 P26339R25	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		
	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
	M	3	13	5,56	14°	2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	

HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv
P26379
Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

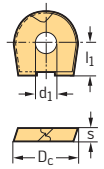
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	r mm	b mm	P				M			K			S		
								HC				HC			HC			HC		
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S
 P26379-R10 P26379-R14 P26379-R25	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	0,9	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		
	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		
	M	3	13	5,56	14°	2	1,1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		

HC = beschichtetes Hartmetall



Kopierschichtplatten
 P3204 / P3201

Tiger-tec®



Wendeschneidplatten

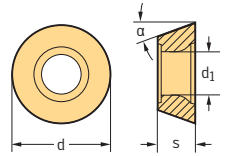
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	D _c ^{-0,03} mm	s mm	l ₁ mm	d ₁ mm	P						M				K				S				H												
							HC						HC				HC				HC				HC												
							WKP25S	WKP25	WKP35S	WKP35	WSP45S	WSP46	WSM35S	WSM36	WSP45S	WSP46	WKP25	WKP25S	WKP35S	WKP35	WSM35S	WSM36	WSP45S	WSP46	WHH15	WHH15X											
P3204-D07.94	H	2	7,94	2	4	3																															
P3204-D08	H	2	8	2	4	3																															
P3204-D09.52	H	2	9,53	2,5	5	4																															
P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4																															
P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5																															
P3204-D12.7	H	2	12,7	2,5	6	5																															
P3204-D15.87	H	2	15,88	3	6	5																															
P3204-D16	H	2	16	3	6	5																															
P3204-D19.05	H	2	19,05	3	6	5																															
P3204-D20	H	2	20	3	6	5																															
P3204-D25	H	2	25	4	9	6																															
P3204-D25.4	H	2	25,4	4	9	6																															
P3204-D30	H	2	30	5	10	8																															
P3204-D31.75	H	2	31,75	5	10	8																															
P3204-D32	H	2	32	5	10	8																															
P3201-D07.94	H	2	7,94	2	4	3																															
P3201-D08	H	2	8	2	4	3																															
P3201-D09.52	H	2	9,53	2,5	5	4																															
P3201-D10	H	2	10	2,5	5	4																															
P3201-D12	H	2	12	2,5	6	5																															
P3201-D12.7	H	2	12,7	2,5	6	5																															
P3201-D15.87	H	2	15,88	3	6	5																															
P3201-D16	H	2	16	3	6	5																															
P3201-D19.05	H	2	19,05	3	6	5																															
P3201-D20	H	2	20	3	6	5																															
P3201-D25	H	2	25	4	9	6																															
P3201-D25.4	H	2	25,4	4	9	6																															
P3201-D30	H	2	30	5	10	8																															
P3201-D31.75	H	2	31,75	5	10	8																															
P3201-D32	H	2	32	5	10	8																															

HC = beschichtetes Hartmetall





C 2

Rund positiv ROHX / ROMX

Tiger-tec® Gold



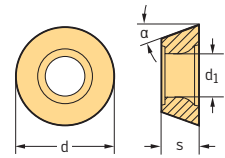
Wendschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	d ₁ mm	P						M				K			S		
							HC						HC				HC			HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45S	WSP45G	WMP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X
 ROHX0803M0-D57 ROHX10T3M0-D57 ROHX1204M0-D57 ROHX1605M0-D57 ROHX2006M0-D57	H	4	8	3,18	11°	3,4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	H	4	10	3,97	11°	4,4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	H	4	12	4,76	11°	4,4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	H	6	16	5,56	15°	5,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	H	8	20	6,35	15°	6,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
 ROHX0803M0-D67 ROHX10T3M0-D67 ROHX1204M0-D67 ROHX1605M0-D67	H	4	8	3,18	11°	3,4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	H	4	10	3,97	11°	4,4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	H	4	12	4,76	11°	4,4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	H	6	16	5,56	15°	5,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
 ROHX10T3M0-F67 ROHX1204M0-F67	H	4	10	3,97	11°	4,4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	H	4	12	4,76	11°	4,4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
 ROMX0803M0-D57 ROMX10T3M0-D57 ROMX1204M0-D57 ROMX1605M0-D57 ROMX2006M0-D57	M	4	8	3,18	11°	3,4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	M	4	10	3,97	11°	4,4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	M	4	12	4,76	11°	4,4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	M	6	16	5,56	15°	5,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	M	8	20	6,35	15°	6,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

HC = beschichtetes Hartmetall



Rund positiv
RDMT
Tiger-tec® Gold

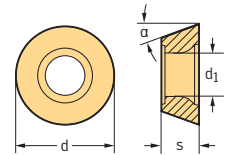


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	d mm	s mm	α	d ₁ mm	P					M		K			S	
						HC					HC		HC			HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S
RDMT0803M0-D57	M	8	3,18	15°	3,4												
RDMT10T3M0-D57	M	10	3,97	15°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
RDMT1204M0-D57	M	12	4,76	15°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
RDMT1605M0-D57	M	16	5,56	15°	5,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
RDMT2006M0-D57	M	20	6,35	15°	6,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall

Rund positiv
RDHX / RDGX / RDMX
Tiger-tec® Gold

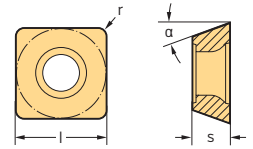


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	d mm	s mm	α	d ₁ mm	P					M		K		N	S		H	
						HC					HC		HC		HW	HC		HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35S	WSP45S
RDHX0501M0-A57	H	5	1,5	15°	2,2	☉	☉	☉										☉	☉
RDHX07T1M0-A57	H	7	1,98	15°	2,8	☉	☉	☉										☉	☉
RDHX0702M0-A57	H	7	2,35	15°	2,8	☉	☉	☉										☉	☉
RDHX1003M0-A57	H	10	3,18	15°	4,4	☉	☉	☉										☉	☉
RDHX12T3M0-A57	H	12	3,97	15°	4,4	☉	☉	☉										☉	☉
RDHX1604M0-A57	H	16	4,76	15°	5,5	☉	☉	☉										☉	☉
RDHX2006M0-A57	H	20	6	15°	5,5	☉	☉	☉										☉	☉
RDGX0501M0-G88	G	5	1,5	15°	2,2									☉					
RDGX07T1M0-G88	G	7	1,98	15°	2,8									☉					
RDGX1003M0-G88	G	10	3,18	15°	4,4									☉					
RDGX12T3M0-G88	G	12	3,97	15°	4,4									☉					
RDGX1604M0-G88	G	16	4,76	15°	5,5									☉					
RDGX2006M0-G88	G	20	6	15°	5,5									☉					
RDMX0501M0-D57	M	5	1,5	15°	2,2	☉	☉	☉										☉	☉
RDMX07T1M0-D57	M	7	1,98	15°	2,8	☉	☉	☉										☉	☉
RDMX1003M0-D57	M	10	3,18	15°	4,4	☉	☉	☉										☉	☉
RDMX12T3M0-D57	M	12	3,97	15°	4,4	☉	☉	☉										☉	☉
RDMX1604M0-D57	M	16	4,76	15°	5,5	☉	☉	☉										☉	☉
RDMX2006M0-D57	M	20	6	15°	5,5	☉	☉	☉										☉	☉

 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

**Quadratisch positiv
SDMW / SDMT
Tiger-tec® Gold**



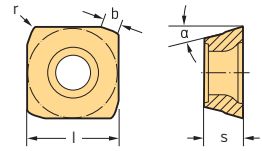
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	P					M			K				S					
							HC					HC			HC				HC					
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G
SDMW06T204-A57	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	☉	☉	☉									☉	☉	☉				
SDMW09T308-A57	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	☉	☉	☉									☉	☉	☉				
SDMW09T320-A57	M	4	9,52	3,97	15°	2	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW120408-A57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	☉	☉	☉									☉	☉	☉				
SDMW120425-A57	M	4	12,7	4,76	15°	2,5	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-D51	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT09T308-D51	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT120408-D51	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT06T204-D57	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT09T308-D57	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT120408-D57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT06T204-F57	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT06T208-F57	M	4	6,35	2,78	15°	0,8	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT06T212-F57	M	4	6,35	2,78	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT09T304-F57	M	4	9,52	3,97	15°	0,4	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT09T308-F57	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT09T312-F57	M	4	9,52	3,97	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT09T316-F57	M	4	9,52	3,97	15°	1,6	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT09T320-F57	M	4	9,52	3,97	15°	2	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-F57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT120412-F57	M	4	12,7	4,76	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT120416-F57	M	4	12,7	4,76	15°	1,6	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉			☉	☉
SDMT120420-F57	M	4	12,7	4,76	15°	2	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120425-F57	M	4	12,7	4,76	15°	2,5	☉	☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall



Quadratisch positiv
SDMT
Tiger-tec® Gold

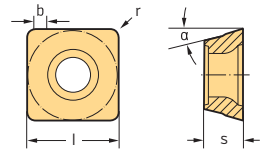


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P				M		K			S	
								HC				HC		HC			HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
SDMT06T2ZDR-D57	M	4	6,4	2,78	15°	0,4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T3ZDR-D57	M	4	9,5	3,97	15°	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT1204ZDR-D57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	1,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SDGT
Tiger-tec® Gold

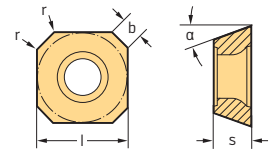


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P				M		K			S	
								HC				HC		HC			HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
SDGT06T2PDR-D57	G	4	6,4	2,78	15°	0,4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDGT09T3PDR-D57	G	4	9,5	3,97	15°	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDGT1204PDR-D57	G	4	12,7	4,76	15°	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SDMT / SDGT
Tiger-tec® Gold

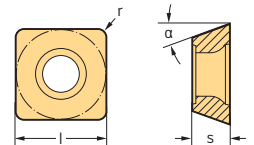


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P					M				K				S					
								HC					HC				HC				HC					
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G	
SDMT09T3AZN-D57	M	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
SDMT1204AZN-D57	M	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
SDMT09T3AZN-F57	M	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,4	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
SDMT1204AZN-F57	M	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
SDGT09T3AZN-F57	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,4	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
SDGT1204AZN-F57	G	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,8	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
SDGT09T3AZN-G77	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2				☺	☺													☺	☺
SDGT1204AZN-G77	G	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,4				☺	☺													☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SPMT
Tiger-tec® Gold



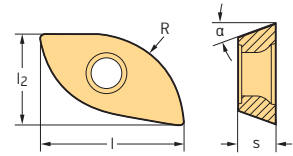
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	P					M				K				S					
							HC					HC				HC				HC					
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S	WSP45G				
SPMT060304-F55	M	4	6,35	3,18	11°	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
SPMT09T308-F55	M	4	9,52	3,97	11°	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
SPMT120408-F55	M	4	12,7	4,76	11°	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall



Formplatten positiv XDMT Tiger-tec® Gold

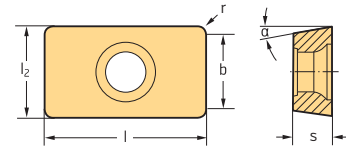


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	R mm	P				M		K		S	
								HC				HC		HC		HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WKP25S	WKP35G
XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT16T3100R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	16	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT3207200R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	20	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT4009250R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv BCGX Tiger-tec®

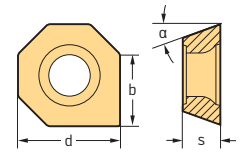


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P		M		K		S		H		O
									HC		HC		HC		HC		HC		HC
									WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S	WSM35S	WSP45S	WHH15
BCGX0903PDR-G55	G	2	6,3	10,3	3,21	7°	0,4	5					☺						☺
BCGX1605PDR-G55	G	2	9,9	17,3	5,81	7°	0,8	8					☺						☺

HC = beschichtetes Hartmetall

Schichtplatten ODHX Tiger-tec® Gold



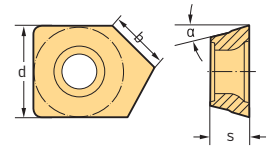
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	b mm	P			M		K			S		H		O
							HC			HC		HC			HC		HC		HC
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S	WHH15
ODHX0504ZZR-A57	H	1	12,7	4,76	15°	7,2	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺	☺	
ODHX0605ZZR-A57	H	1	15,88	5,56	15°	9,4	☺	☺				☺	☺	☺			☺	☺	
ODHX0605ZZN-A57	H	8	15,88	5,56	15°	6						☺					☺	☺	
ODHX0605ZZN-A88	H	8	15,88	5,56	15°	6						☺					☺	☺	☺

*ZZN nur für κ = 45°

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv SDHX Tiger-tec®



Wendeschneidplatten

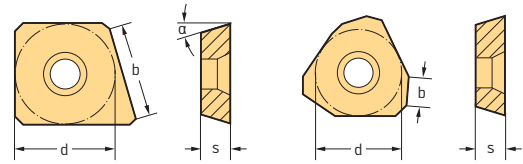
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	b mm	P			M		K			S		H		O
							HC			HC		HC			HC		HC		HC
							WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S	WSM35S	WSP45S	WHH15	WHH15X	WXM15
SDHX09T3AZR-A88	H	1	9,52	3,97	15°	5,6						☺					☺	☺	☺
SDHX1204AZR-A88	H	1	12,7	4,76	15°	7,5						☺					☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall



Schichtplatten
 P2901 / P2903 / P2905

Tiger-tec®

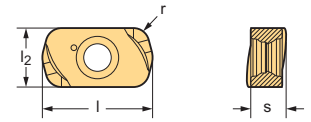


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	b mm	P			M		K		N	S		H		O
							WC	HC	WC	HC	WC	HC	HW	WC	HC	WC	HC	WC	HC
P2901-1R	H	1	12,7	4,76	11°	11	WC	HC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
P2903-2R	A	3	9,52	4,76	11°	3,5	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
P2905-1	F	4	12,7	4,76	11°	10	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC

 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ ENMX Tiger-tec® Gold

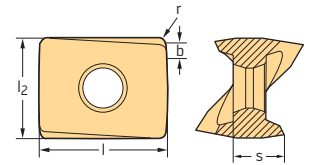


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	P				M			K				N		S		H	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
ENMX08T316R-D27	M	4	6	11	3,60	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
ENMX08T316R-F47	M	4	6	11	3,60	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ LNGX Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P				M			K				N		S		
								HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	
LNGX130708R-L55	G	4	11	13,7	7,74	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNGX130712R-L55	G	4	11	13,7	7,74	1,2	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNGX130716R-L55	G	4	11	13,7	7,74	1,6	0,9	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNGX130720R-L55	G	4	11	13,7	7,74	2	0,7	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNGX130725R-L55	G	4	11	13,7	7,74	2,5	0,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LNGX130730R-L55	G	4	11	13,7	7,74	3	0,7	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Optimale Wendeschneidplatte für

gute

mittlere

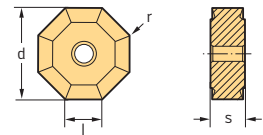
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

⊕ / ★ Neu im Programm

C 2

Achtkant negativ ONHF Tiger-tec® Silver

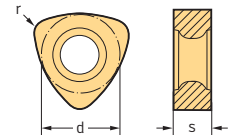


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	P				M			K			N		S		H		
							HC				HC			HC			HC HW		HC		HC		
							WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WHH15
ONHF050408-F67	H	16	12,7	5,26	4,76	0,8																	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Dreikant negativ P23696 Tiger-tec® Gold



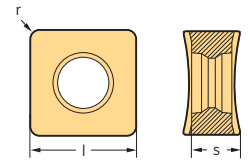
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	r mm	P				M			K			N		S					
						HC				HC			HC			HC HW		HC					
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G
P23696-1.0	M	6	9	5,31	1,2																		
P23696-2.0	M	6	13,5	7,41	1,6																		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Quadratisch negativ
SNGX / SNMX
Tiger-tec® Gold

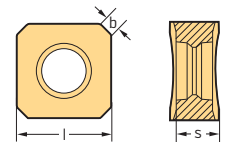


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	P					M			K				N		S			
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G
SNGX120512-F57	G	8	12,7	5,60	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉			☉	☉	☉
SNMX090408-F57	M	8	9,52	4,85	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉
SNMX120512-F57	M	8	12,7	5,50	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉
SNMX120520-F57	M	8	12,7	5,50	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉
SNMX160620-F57	M	8	16	6,38	2	☉	☉	☉	☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉			☉	☉	
SNMX160640-F57	M	8	16	6,38	4	☉	☉																
SNMX090408-F67	M	8	9,52	4,87	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉
SNMX120512-F67	M	8	12,7	5,63	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNGX / SNMX
Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

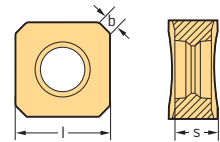
Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	b mm	P					M			K				N		S				
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G	
SNGX0904ANN-F57	8	9,52	4,69	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	
SNGX1205ANN-F57	8	12,7	5,54	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	
SNGX1606ANN-F57	8	16	6,3	1,8																			
SNGX0904ANN-F67	8	9,52	4,72	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉
SNGX1205ANN-F67	8	12,7	5,54	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☉ ☉ ☉ / ★ Neu im Programm

C2

Quadratisch negativ
SNGX / SNMX
Tiger-tec® Gold

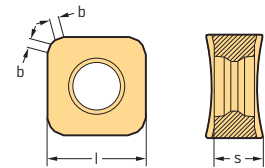


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	b mm	P					M			K				N		S	
						WC	HC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
	SNMX0904ANN-F57	8	9,52	4,69	1,2	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	
	SNMX1205ANN-F57	8	12,7	5,54	1,5	WC	WC	WC					WC	WC	WC	WC					
	SNMX0904ANN-F67	8	9,52	4,72	1,2	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	
	SNMX1205ANN-F67	8	12,7	5,54	1,5	WC	WC	WC					WC	WC	WC	WC					

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNGX
Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

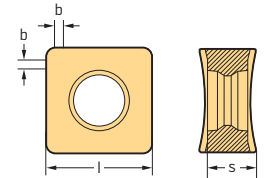
	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	b mm	P					M			K				N		S	
						WC	HC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
	SNGX1205ENN-F57	8	12,7	5,61	1,2	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2



Quadratisch negativ SNGX / SNMX Tiger-tec® Gold

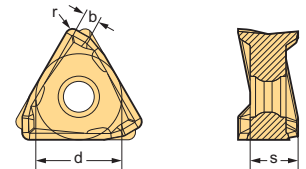


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	b mm	P					M			K				N		S	
					HC					HC			HC				HC	HW	HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
SNGX0904ZNN-F57	8	9,52	4,9	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNGX1205ZNN-F57	8	12,7	5,77	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNGX0904ZNN-F67	8	9,52	4,93	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNGX1205ZNN-F67	8	12,7	5,80	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNMX0904ZNN-F57	8	9,52	4,91	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNMX0904ZNN-F67	8	9,52	4,93	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Dreikant negativ TNMU Tiger-tec® Gold



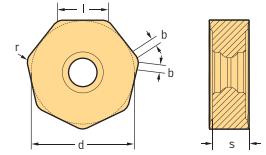
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b mm	r mm	P					M			K				N		S	
							HC					HC			HC				HC	HW	HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
TNMU160508R-G57	M	6	9,6	5,35	1,6	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☺ ☺ ☺ / ★ Neu im Programm

Siebenkant negativ XNMU Tiger-tec® Gold

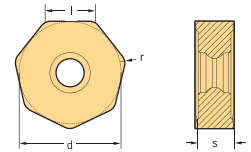


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P					M			K				N		S								
								WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC							
XNMU0705ANN-F57	M	14	14,5	6,98	5	0,8	1,1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
XNMU0906ANN-F57	M	14	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Siebenkant negativ XNMU Tiger-tec® Gold



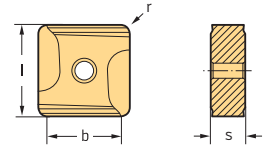
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	P					M			K				N		S									
							WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC								
XNMU070508-F57	M	14	14,5	6,98	5	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
XNMU090612-F57	M	14	19,05	9,18	5,88	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Schichtplatten SNEX Tiger-tec®



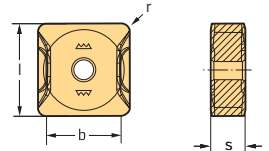
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	b mm	P				M			K			N		S		H			
							WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WHH15	WHH15X
SNEX1204PNR-B67	E	4	12,7	4,76	0,8	10,8																		



HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schichtplatten SNEX Tiger-tec®



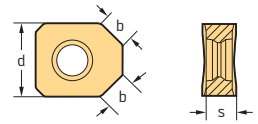
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	b mm	P				M			K			N		S		H			
							WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WHH15	WHH15X
SNEX1204PNN-A27	E	4	12,7	4,76	1,2	10,3																		



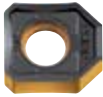
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schichtplatten XNGX Tiger-tec®



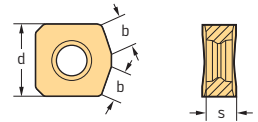
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b mm	P				M			K			N		S		H		O
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	
XNGX0904ANN-F67	G	2	9,52	4,68	5																	
XNGX1205ANN-F67	G	2	12,7	5,39	4,7																	



HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schichtplatten XNGX Tiger-tec®



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b mm	P				M			K			N		S		H		O
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC		
XNGX1205ENN-F67	G	2	12,7	5,42	4,5																	

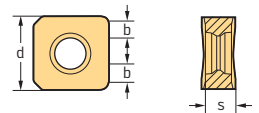



HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Schichtplatten XNGX

Tiger-tec®

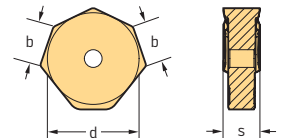



Wendeschneidplatten							P		M		K		N		S		H		O						
							HC		HC		HC		HC HW		HC		HC		HC						
							WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WHH15	WHH15X	WXM15
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b mm																				
 XNGX0904ZNN-F67	G	2	9,52	4,83	3,5								☺										☺	☹	☹
XNGX1205ZNN-F67	G	2	12,7	5,62	4								☺										☺	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schichtplatten XNHX

Tiger-tec®

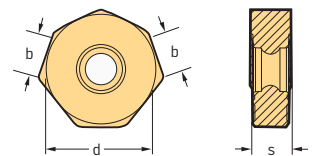



Wendeschneidplatten							P		M		K		N		S		H								
							HC		HC		HC		HC HW		HC		HC								
							WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WHH15	WHH15X	
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b mm																				
 XNHX0705ANN-D67	H	2	14,5	4,97	5,8								☺											☺	☹
XNHX0906ANN-D67	H	2	19,05	5,57	7,5								☺											☺	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schichtplatten XNGX

Tiger-tec®



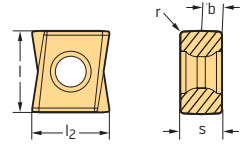
Wendeschneidplatten							P		M		K		N		S		H		O							
							HC		HC		HC		HC HW		HC		HC		HC							
							WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WHH15	WHH15X	WXM15	
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b mm																					
 XNGX0705ANN-F67	G	2	14,5	5	5,7									☺										☺	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☺ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm

Rhombisch tangential LNHU / LNMU

Tiger-tec® Gold



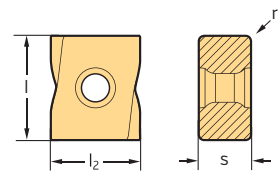
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P					M			K				N		S			
								WC	W	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G
LNHU090404R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
LNHU090408R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
LNHU090412R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	1,2	0,8		☺	☺	☺	☺											☺	☺	
LNHU090416R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	1,6			☺	☺	☺	☺											☺	☺	
LNHU090420R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	2			☺	☺	☺	☺											☺	☺	
LNHU130608R-L55T	H	4	12	13	6,8	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
LNHU130612R-L55T	H	4	12	13	6,8	1,2	1,9		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺
LNHU130616R-L55T	H	4	12	13	6,8	1,6	1,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺
LNHU130620R-L55T	H	4	12	13	6,8	2	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺
LNHU130625R-L55T	H	4	12	13	6,8	2,5	0,7		☺	☺	☺	☺											☺	☺	
LNHU130630R-L55T	H	4	12	13	6,8	3	2,3		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺
LNHU130632R-L55T	H	4	12	13	6,8	3,2			☺	☺	☺	☺											☺	☺	
LNHU160708R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	0,8	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
LNMU090404R-L55T	M	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺				☺	☺
LNMU130608R-L55T	M	4	12	13	6,8	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺				☺	☺
LNHU090404R-L65T	H	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5				☺	☺												☺	☺
LNHU130608R-L65T	H	4	12	13	6,8	0,8	2,2				☺	☺												☺	☺
LNHU160708R-L65T	H	4	15,5	16	7,2	0,8	2,3				☺	☺												☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential LNMX

Tiger-tec® Gold



C 2

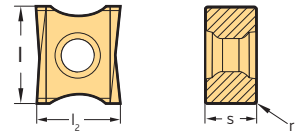
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	P					M			K				N		S			
							WC	W	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G
LNMX201012R-F57T	M	4	17,05	20	10	1,2	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☺ ☺ ☺ / ★ Neu im Programm

Rhombisch tangential LNHX Tiger-tec® Gold



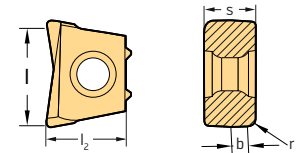
Wendschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	P				M				K			N		S					
							HC				HC				HC			HC	HW	HC					
							WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G	
LNHX120604R-L65T	H	4	11	12,7	6,8	0,4																			



HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential XNHX Tiger-tec® Gold



Wendschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P				M				K			N		S					
								HC				HC				HC			HC	HW	HC					
								WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G	
XNHX130608R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	0,8	2																			
XNHX130612R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	1,2	2																			
XNHX130616R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	1,6	2																			
XNHX130620R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	2	2																			
XNHX130624R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	2,4	2																			
XNHX130630R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	3	1,4																			
XNHX130632R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	3,2	1,3																			
XNHX130640R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	4	0,5																			

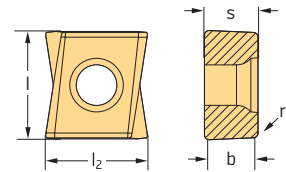


HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



C 2

Schichtplatten LNHX Tiger-tec®



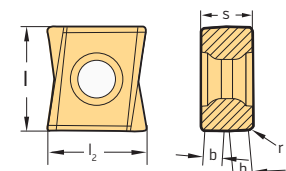
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P				M			K			N		S		H		O
								WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
LNHX0904PDR-L55T	H	2	8,5	9	4,5	0,4	3,5	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC
LNHX1306PDR-L55T	H	2	12	13	6,8	0,6	5	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC



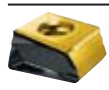
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schichtplatten LNHX Tiger-tec®



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P				M			K			N		S		H		O
								WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
LNHX130608R-L55T	H	4	12	13	6,8	0,8	2,2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC



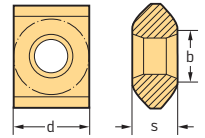
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2



Schichtplatten P45420

Tiger-tec®



Wendeschneidplatten

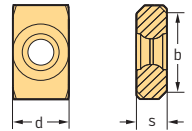
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b mm	P				M			K			N		S		H		O		
						WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WHH15	WHH15X	WXM15
P45420-G67	H	4	9,52	4,76	7									☉								☉	☉	☉



HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schichtplatten P45424

Tiger-tec®



Wendeschneidplatten


Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b mm	P				M			K			N		S		H				
						WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WHH15	WHH15X	
P45424-1-G67	G	4	12	5	8									☉								☉	☉	
P45424-2-G67	G	4	20	6,5	15									☉									☉	☉





HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Programmübersicht Wendeschneidplatten-Fräser





Eckfräser

Bearbeitung		
Einstellwinkel κ	90°	
Bezeichnung	M5130 Xtra-tec® XT	M5137
D _c [mm]	16–63	
D _c [inch]	0,625–2,480	2,000–4,000
Seite	216	222
		



Nutfräser

Bearbeitung	
Einstellwinkel κ	90°
Bezeichnung	M4791
D _c [mm]	
D _c [inch]	0,750–1,750
Seite	224
	

Kopierfräser

Bearbeitung			
Einstellwinkel κ			
Bezeichnung	F2239	F2239B	F2339
D _c [mm]	20–32	20–40	16–32
D _c [inch]	0,787–1,260	0,787–1,575	0,625–1,260
Seite	226	226	228
			

Profilfräser

Bearbeitung	
Einstellwinkel κ	30° + 60°
Bezeichnung	M4574
D _c [mm]	8–20
D _c [inch]	0,750
Seite	232
	

Bezeichnungsschlüssel für Walter Fräswerkzeuge

Beispiel:

M	4	1	32	–	063	–	B	22	–	07	–	09	–	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11				

1
Werkzeuggruppe
M Milling (Fräsen)

2
Generation
2
3 Walter BLAXX
4 M4000
5 Xtra-tec® XT

3
Werkzeugart
0 Planfräser
1 Eckfräser
2 Eck- / Nut- / Igel-Fräser
3 Sonstige Fräser
4 Kopierfräser
5 Profilfräser
7 Bohrnutenfräser

4	
Typ	
02 High-Feed-Planfräser $\kappa = 15^\circ$, radial, positiv, 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte	32 Eckfräser $\kappa = 89^\circ 45'$, radial, positiv, 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
03 Planfräser $\kappa = 45^\circ$, radial, positiv, 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte	37 Eckfräser $\kappa = 90^\circ$, radial doppelseitig, 6 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
08 High-Feed-Fräser $\kappa = 17^\circ$, radial, doppelseitig, 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte	55 Igel-Fräser $\kappa = 90^\circ$, tangential, doppelseitig, 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
09 Planfräser $\kappa = 45^\circ$, radial, doppelsei- tig, 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte	56 Igel-Fräser $\kappa = 90^\circ$, radial, positiv, 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
12 Planfräser $\kappa = 88^\circ$, radial, doppelsei- tig, 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte	57 Igel-Fräser $\kappa = 90^\circ$, radial, positiv, 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
16 Schwerzerspaner $\kappa = 60^\circ$, tangential, doppelseitig, 4 Schneidkan- ten pro Wendeschneidplatte	58 Igel-Fräser $\kappa = 90^\circ$, radial, positiv, 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
24 Heptagon-Planfräser $\kappa = 45^\circ$, radial, doppelseitig, 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, Schraubenspannung	74 Fasfräser $\kappa = 30^\circ, 45^\circ, 60^\circ$, radial, positiv, 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
25 Octagon-Planfräser zum Schlichten $\kappa = 42^\circ$, radial, doppelseitig, 16 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, Schlichtfräser	75 T-Nutenfräser $\kappa = 90^\circ$, radial, positiv, 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
26 Octagon-Planfräser zum Schlichten $\kappa = 42^\circ$, radial, doppelseitig, 16 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte	91 Bohrnutenfräser $\kappa = 90^\circ$, radial, positiv, 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
30 Eckfräser $\kappa = 90^\circ$, radial, positiv, 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte	92 Bohrnutenfräser $\kappa = 90^\circ$, radial, positiv, 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
31 Ramping-Fräser $\kappa = 90^\circ$, radial, positiv, 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte	

5
1. Trennzeichen
– Metrisch
. Inch

6
Schneid- durchmesser

7
Aufnahmetyp
A Zylinderschaft
B Bohrungsaufnahme
T ScrewFit
TC Zylindrisch modulare Schnittstelle
W Weldonschaft
H HSK

8
Aufnahmegröße

9
Zähnezahl

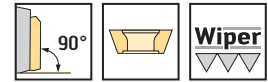
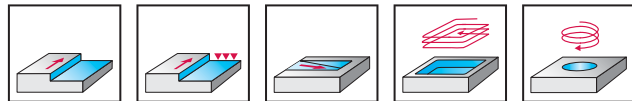
10
Schnitttiefe

11
Längenausführung oder herstellerspezifische Aufnahmen
S Kurze Ausführung
L Lange Ausführung
D Dörries Scharmann Maschinen
M Makino Maschinen

C 2

Eckfräser
M5130 mm
BC .. 0903 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug		Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	l ₁ mm	Z	 kg	Anz WSP	Type
ScrewFit 	★	M5130-016-T14-02-09	16	T14	25	9		2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
	★	M5130-020-T18-02-09	20	T18	30	9		2	0,05	2	
	★	M5130-020-T18-03-09	20	T18	30	9		3	0,05	3	
	★	M5130-025-T22-03-09	25	T22	35	9		3	0,09	3	
	★	M5130-025-T22-04-09	25	T22	35	9		4	0,09	4	
	★	M5130-032-T28-04-09	32	T28	40	9		4	0,18	4	
Zylindrisch modular 	★	M5130-016-TC08-02-09	16	M8	25	9		2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
	★	M5130-020-TC10-02-09	20	M10	30	9		2	0,05	2	
	★	M5130-020-TC10-03-09	20	M10	30	9		3	0,05	3	
	★	M5130-025-TC12-03-09	25	M12	35	9		3	0,09	3	
	★	M5130-025-TC12-04-09	25	M12	35	9		4	0,09	4	
	★	M5130-032-TC16-04-09	32	M16	40	9		4	0,17	4	
Schaft DIN 1835 B 	★	M5130-016-W16-02-09	16	16	41	9	90	2	0,12	2	BC .. 0903 .. R
	★	M5130-020-W20-03-09	20	20	39	9	90	3	0,18	3	
	★	M5130-025-W25-04-09	25	25	43	9	100	4	0,31	4	
	★	M5130-032-W32-05-09	32	32	49	9	110	5	0,57	5	
Zylinderschaft 	★	M5130-016-A16-02-09	16	16	41	9	180	2	0,25	2	BC .. 0903 .. R
	★	M5130-018-A16-02-09	18	16	41	9	180	2	0,26	2	
	★	M5130-020-A20-02-09	20	20	39	9	200	2	0,44	2	
	★	M5130-020-A20-03-09	20	20	39	9	200	3	0,44	3	
	★	M5130-022-A20-03-09	22	20	39	9	200	3	0,44	3	
	★	M5130-025-A25-03-09	25	25	43	9	200	3	0,68	3	
	★	M5130-025-A25-04-09	25	25	43	9	200	4	0,68	4	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile		D _c [mm]	16–32
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS2576 (Torx 8IP) 1,2 Nm

Zubehör		D _c [mm]	16–32
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2001 0,4–1,2 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge		FS2012 (Torx 8IP)
	Schraubendreher		FS1483 (Torx 8IP)

Wendeschneidplatten																						
Bezeichnung	r mm	b mm	P				M			K				N		S		H		O		
			WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HW	WC	HC	WC	HC	WC	HC		
	BCGT090304R-G55	0,4	1,2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HW	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
	BCGT090304R-K85	0,4	1,2																			
	BCMT090302R-G55	0,2	1,4	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HW	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
	BCMT090304R-F55	0,4	1,2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HW	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
	BCMT090304R-G55	0,4	1,2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HW	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
	BCMT090304R-K55	0,4	1,2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HW	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
	BCMT090308R-G55	0,8	0,8	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HW	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
	BCMT090312R-G55	1,2	0,4	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HW	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
	BCMT090316R-G55	1,6	0,4	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HW	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
	BCMT090320R-G55	2	0,4	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HW	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
	BCGX0903PDR-G55	0,4	5																	WC	HC	WC

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

sehr gut

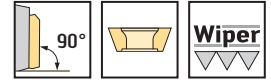
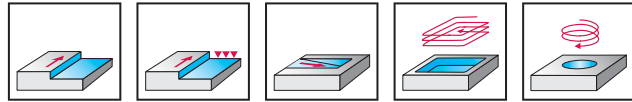
gut

mäßig

•• Hauptanwendung
• weitere Anwendung

Eckfräser
M5130 mm
BC .. 0903 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	l ₁ mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	★ M5130-032-B16-03-09	32	16	40	9		3	0,12	3	BC .. 0903 .. R
	★ M5130-032-B16-06-09	32	16	40	9		6	0,12	6	
	★ M5130-040-B16-04-09	40	16	40	9		4	0,19	4	
	★ M5130-040-B16-07-09	40	16	40	9		7	0,21	7	
	★ M5130-050-B22-05-09	50	22	40	9		5	0,32	5	
	★ M5130-050-B22-08-09	50	22	40	9		8	0,34	8	
	★ M5130-063-B22-07-09	63	22	40	9		7	0,50	7	
	★ M5130-063-B22-11-09	63	22	40	9		11	0,51	11	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		D _c [mm]	32–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS2576 (Torx 8IP) 1,2 Nm

Zubehör		D _c [mm]	32–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2001 0,4–1,2 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge		FS2012 (Torx 8IP)
	Schraubendreher		FS1483 (Torx 8IP)

Wendeschneidplatten																					
Bezeichnung	r mm	b mm	P					M			K				N		S		H		O
			WC	HC	WC	HC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
	BCGT090304R-G55	0,4	1,2	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
	BCGT090304R-K85	0,4	1,2																		
	BCMT090302R-G55	0,2	1,4	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
	BCMT090304R-F55	0,4	1,2	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
	BCMT090304R-G55	0,4	1,2	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
	BCMT090304R-K55	0,4	1,2	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
	BCMT090308R-G55	0,8	0,8	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
	BCMT090312R-G55	1,2	0,4	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
	BCMT090316R-G55	1,6	0,4	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
	BCMT090320R-G55	2	0,4	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
	BCGX0903PDR-G55	0,4	5																		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

sehr gut

gut

mäßig

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

Eckfräser

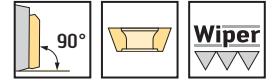
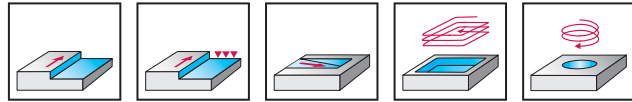
M5130 inch

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug		Bezeichnung	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B 	★	M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,2	2	BC .. 0903 .. R
	★	M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,4	3	
	★	M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,6	4	
	★	M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,6	3	
Zylinderschaft 	★	M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630		0,354	2	0,5	2	BC .. 0903 .. R
	★	M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630		0,354	2	0,9	2	
	★	M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750		0,354	3	1,6	3	
Zylindrische Bohrung Querschnitt DIN 138 	★	M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,8	5	BC .. 0903 .. R
	★	M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,8	8	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

Einbauteile		0,625–1,000	2,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2576 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS2576 (Torx 8IP) 1,2 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1523

Zubehör		0,625–2,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2012 (Torx 8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (Torx 8IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	b mm	P		M			K			N		S		H		O	
			HC		HC			HC			HC	HW	HC		HC		HC	
BCGT090304R-G55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						
BCGT090304R-K85	0,4	1,2																
BCMT090302R-G55	0,2	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						
BCMT090304R-F55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						
BCMT090304R-G55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						
BCMT090304R-K55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						
BCMT090308R-G55	0,8	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						
BCMT090312R-G55	1,2	0,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						
BCMT090316R-G55	1,6	0,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						
BCMT090320R-G55	2	0,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						
BCGX0903PDR-G55	0,4	5						⊕								⊕	⊕	⊕

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

sehr gut

gut

mäßig

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

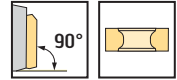
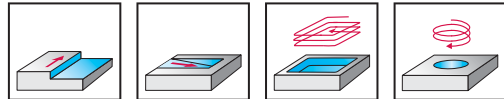
Eckfräser

M5137 inch

TNMU160508R



– 6 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	★ M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,64	4	TNMU160508R
	★ M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,06	5	
	★ M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,81	7	
	★ M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,47	8	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile D_c [inch] 2,000–4,000

	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2079 (Torx 9IP) 2,0 Nm
--	---	-----------------------------

Zubehör D_c [inch] 2,000–4,000

	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (Torx 9IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	b mm	r mm	P					M			K				N		S			
			HC					HC			HC				HC	HW	HC			
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WSP45G
TNMU160508R-G57	1,6	0,8	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹									☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☺
gut

☹
mäßig

●●
Hauptanwendung

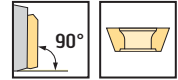
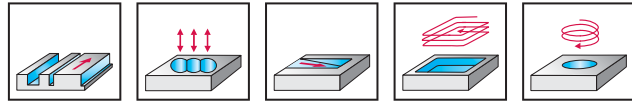
●
weitere Anwendung

Bohrnutenfräser

M4791 inch



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B	M4791.019-W19-01-06	0,750	0,750	1,529	3,560	0,220	1	0,3	2	SD .. 06T204
	M4791.026-W26-01-09	1,000	1,000	2,844	5,125	0,331	1	0,9	2	SD .. 09T30 ..
	★ M4791.028-W19-01-09	1,125	0,750	1,250	3,310	0,331	1	0,3	2	SD .. 120408
	M4791.031-W31-01-12	1,250	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,4	2	
	★ M4791.035-W31-01-12	1,375	1,250	1,500	3,820	0,457	1	1,0	2	
	M4791.038-W31-01-12	1,500	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,5	2	
	★ M4791.044-W31-01-12	1,750	1,250	2,000	5,500	0,457	1	1,6	2	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		SD .. 06T204	SD .. 09T30 ..	SD .. 120408
	Type Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör		SD .. 06T204	SD .. 09T30 ..	SD .. 120408
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten		P					M				K			N		S						
		HC					HC				HC			HC	HW	HC						
Bezeichnung		r mm	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G
	SDHT06T204-G88	0,4															☺	☺				
	SDMT06T204-D51	0,4	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDMT06T204-D57	0,4	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDMT06T204-F57	0,4	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDMW06T204-A57	0,4	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDHT09T304-G88	0,4															☺	☺				
	SDHT09T308-G88	0,8															☺	☺				
	SDMT09T308-D51	0,8	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDMT09T308-D57	0,8	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDMT09T308-F57	0,8	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDMW09T308-A57	0,8	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDHT120408-G88	0,8															☺	☺				
	SDMT120408-D51	0,8	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDMT120408-D57	0,8	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDMT120408-F57	0,8	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDMW120408-A57	0,8	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺					☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

☺ sehr gut ☺ gut ☺ mäßig

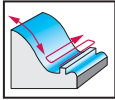
•• Hauptanwendung
• weitere Anwendung

Kopierfräser

F2239 / F2239B mm



- Mit Umfangsschneiden
- 3 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●	●	●	●	●		
F2239B	●	●	●	●	●		

Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrisch modular 	★ F2239.TC10.020.Z01.15	20	10	M10	30	15	1	0,0	1 2	SP .. 060304 P26315R10
	★ F2239.TC12.025.Z01.18	25	12,5	M12	35	18	1	0,1	1 2	SP .. 060304 P26315R12
	★ F2239.TC16.030.Z01.23	30	15	M16	40	23	1	0,1	1 2	SP .. 09T308 P26315R15
	★ F2239.TC16.032.Z01.24	32	16	M16	40	24	1	0,1	1 2	SP .. 09T308 P26315R16
Zylindrisch modular 	★ F2239B.TC08.020.Z01.10	20	10	M8	25	15	1	0,0	3	P26315R10
	★ F2239B.TC10.025.Z01.12	25	12,5	M10	30	20	1	0,1	3	P26315R12
	★ F2239B.TC12.030.Z01.15	30	15	M12	40	24	1	0,1	3	P26315R15
	★ F2239B.TC12.032.Z01.16	32	16	M12	40	26	1	0,1	3	P26315R16
	★ F2239B.TC16.040.Z01.20	40	20	M16	45	32	1	0,2	3	P26315R20

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile					
D _c [mm]	20	25	30-32	40	
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1129 (Torx 8) 0,8 Nm	FS923 (Torx 8) 1,2 Nm	FS359 (Torx 15) 2,5 Nm	FS1030 (Torx 20) 5,0 Nm

Zubehör				
D _c [mm]	20-25	30-32	40	
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS230 (Torx 8)	FS229 (Torx 15)	FS228 (Torx 20)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	R mm	r mm	P					M					K			N		S						
			HC					HC					HC			HC	HW	HC						
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45	WSP45G	WSM35S	WSM35	WSP45S	WSP45	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM35	WSP45S	WSP45	WSP45G
	P26315R10	10	⊕	⊗	⊗	⊗					⊗				⊗	⊗	⊗					⊗		
	P26315R12	12,5	⊕	⊗	⊗	⊗					⊗				⊗	⊗	⊗					⊗		
	P26315R15	15	⊕	⊗	⊗	⊗					⊗				⊗	⊗	⊗					⊗		
	P26315R16	16	⊕	⊗	⊗	⊗					⊗				⊗	⊗	⊗					⊗		
	P26315R20	20	⊕	⊗	⊗	⊗					⊗				⊗	⊗	⊗					⊗		
	SPHT060304-G88																	⊕	⊕					
	SPMT060304-D51		⊕		⊗	⊗	⊗		⊕	⊕	⊗	⊗			⊕	⊗	⊗			⊕	⊕	⊗	⊗	
	SPMT060304-F55		⊕	⊕	⊗	⊗	⊗	⊗	⊕	⊕	⊗	⊗	⊗	⊕	⊕	⊗	⊗			⊕	⊕	⊗	⊗	⊗
	SPMW060304-A57		⊕		⊗									⊕	⊕	⊗	⊗							
	SPMW060304T-A27		⊕		⊗										⊕	⊗	⊗							
	SPHT09T308-G88																	⊕	⊕					
	SPMT09T308-D51		⊕		⊗	⊗	⊗		⊕	⊕	⊗	⊗			⊕	⊗	⊗			⊕	⊕	⊗	⊗	
	SPMT09T308-F55		⊕	⊕	⊗	⊗	⊗	⊗	⊕	⊕	⊗	⊗	⊗	⊕	⊕	⊗	⊗			⊕	⊕	⊗	⊗	⊗
	SPMW09T308-A57		⊕		⊗									⊕	⊕	⊗	⊗							
	SPMW09T308T-A27		⊕		⊗										⊕	⊗	⊗							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

sehr gut

gut

mäßig

●● Hauptanwendung

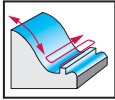
● weitere Anwendung

Kopierfräser

F2339 mm

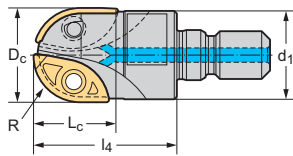


- Mit Verdrehsicherung
- 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP Type	
Zylindrisch modular	★ F2339.TC08.016.Z02.11	16	8	M8	25	11	2	0,0	2	XD . T1303080R
	★ F2339.TC10.020.Z02.15	20	10	M10	30	15	2	0,0	2	XD . T16T3100R
	★ F2339.TC12.025.Z02.20	25	12,5	M12	35	20	2	0,1	2	XD . T2004125R
	★ F2339.TC16.030.Z02.24	30	15	M16	40	24	2	0,1	2	XD . T2405150R
	★ F2339.TC16.032.Z02.25	32	16	M16	40	25	2	0,1	2	XD . T2506160R



Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		16	20	25	30-32
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1013 (Torx 8) 1,0 Nm	FS378 (Torx 15) 3,0 Nm	FS1165 (Torx 20) 6,0 Nm

Zubehör		16	20	25	30-32
	Griffschlüssel				FS1173 (Torx 20)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1483 (Torx 8IP)	FS230 (Torx 8)	FS229 (Torx 15)	

Bezeichnung	R mm	P					M				K			S				
		HC					HC				HC			HC				
		WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45	WSP45G	WSM35S	WSP45S	WSP45	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S	WSP45	WSP45G
	XDGT1303080R-D57																	
	XDMT1303080R-F55																	
	XDGT16T3100R-D57																	
	XDMT16T3100R-F55																	
	XDGT2004125R-D57																	
	XDMT2004125R-F55																	
	XDGT2405150R-D57																	
	XDMT2405150R-F55																	
	XDGT2506160R-D57																	
	XDMT2506160R-F55																	

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

sehr gut

gut

mäßig

•• Hauptanwendung

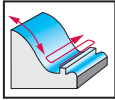
• weitere Anwendung

Kopierfräser

F2339 inch

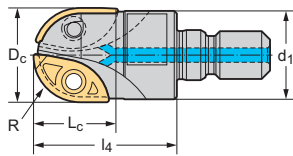


- Mit Verdrehsicherung
- 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c inch	R inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrisch modular	★ F2339.UTC08.015.Z02.11	0,625	0,313	M8	0,984	0,433	2	0,1	2	XDMT1303079R
	★ F2339.UTC10.019.Z02.15	0,750	0,375	M10	1,181	0,591	2	0,1	2	XD . T16T3095R
	★ F2339.UTC12.026.Z02.20	1,000	0,500	M12	1,378	0,787	2	0,2	2	XD . T2004127R
	★ F2339.UTC16.031.Z02.25	1,250	0,625	M16	1,575	0,984	2	0,3	2	XD . T2506159R





Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

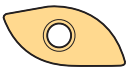
Einbauteile

D _c [inch]	0,625	0,750	1,000	1,250
 Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1013 (Torx 8) 1,0 Nm	FS378 (Torx 15) 3,0 Nm	FS1165 (Torx 20) 6,0 Nm

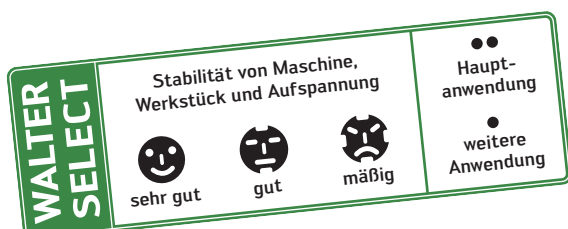
Zubehör

D _c [inch]	0,625	0,750	1,000	1,250
 Griffschlüssel für Wendeplatte				FS1173 (Torx 20)
 Schraubendreher für Wendeplatte	FS1483 (Torx 8IP)	FS230 (Torx 8)	FS229 (Torx 15)	

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	R mm	P		M	K	S
		HC		HC	HC	HC
		WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S
 XDMT1303079R-F55	7,92					
XDGT16T3095R-D57	9,53					
XDMT16T3095R-F55	9,53					
XDGT2004127R-D57	12,7					
XDMT2004127R-F55	12,7					
XDGT2506159R-D57	15,88					
XDMT2506159R-F55	15,88					

HC = beschichtetes Hartmetall

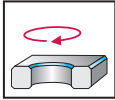
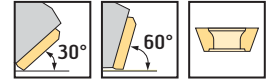


Fasfräser

M4574 mm



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug

	Bezeichnung	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	κ	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft	★ M4574-008-A12-01-03-30	8	18,4	12	30	120	2,7	30°	1	0,10	1	
	★ M4574-012-A16-02-03-30	12	22,4	16	40	160	2,7	30°	2	0,23	2	SD .. 06T204
	★ M4574-016-A16-03-03-30	16	26,4	16	40	160	2,7	30°	3	0,24	3	
	★ M4574-020-A20-02-05-30*	20	35,3	20	40	200	4	30°	2	0,48	2	SD .. 09T308
Zylinderschaft	★ M4574-008-A12-01-03-60	8	14,3	12	30	120	4,8	60°	1	0,09	1	
	★ M4574-012-A16-02-03-60	12	18,3	16	40	160	4,8	60°	2	0,22	2	SD .. 06T204
	★ M4574-016-A16-03-03-60	16	22,3	16	40	160	4,8	60°	3	0,23	3	
	★ M4574-020-A20-02-05-60*	20	29,5	20	40	200	6,8	60°	2	0,46	2	SD .. 09T308

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten
 * Ohne innere Kühlmittelzufuhr

Einbauteile		SD .. 06T204	SD .. 09T308
	Type Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm

Zubehör		SD .. 06T204	SD .. 09T308
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	P					M				K			N		S					
		HC					HC				HC			HC	HW	HC					
		WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G
SDHT06T204-G88	0,4														☺	☺					
SDMT06T204-D51	0,4	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺						☺	☺
SDMT06T204-D57	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺
SDMT06T204-F57	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺
SDMW06T204-A57	0,4	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺							
SDHT09T308-G88	0,8														☺	☺					
SDMT09T308-D51	0,8	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺						☺	☺
SDMT09T308-D57	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺
SDMT09T308-F57	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺
SDMW09T308-A57	0,8	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☺
gut

☺
mäßig

••
Hauptanwendung

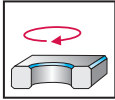
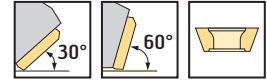
•
weitere Anwendung

C 2

Fasfräser
M4574 inch
SD .. 09T308



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Werkzeug	Bezeichnung	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	κ	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft	★ M4574.019-A19-02-05-30	0,750	1,353	0,750	1,575	7,874	0,157	30°	2	0,97	2	SD .. 09T308
Zylinderschaft	★ M4574.019-A19-02-05-60	0,750	1,124	0,750	1,575	7,874	0,268	60°	2	0,93	2	SD .. 09T308

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile **D_c [inch]** **0,750**

	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm
--	---	------------------------------

Zubehör **D_c [inch]** **0,750**

	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2268 (Torx 10IP)
	Schraubendreher	FS2267 (Torx 10IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	P		M			K			N		S											
		HC		HC			HC			HC	HW	HC											
		WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WYN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WSP45G		
SDHT09T308-G88	0,8																						
SDMT09T308-D51	0,8	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺							☺	☺
SDMT09T308-D57	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺
SDMT09T308-F57	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺
SDMW09T308-A57	0,8	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺								☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☺
gut

☺
mäßig

••
Haupt-
anwendung

•
weitere
Anwendung

Schnittdaten zum Schruppen

WSP45G / WHH15X

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben		Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Zerspanungsgruppe ¹	Schneidstoffsorten		Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]		
						WSP45G	WHH15X	HC Plan-/Eckfräsen		
								a_e / D_c^*		
								1/1 1/2	1/5	
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	428	P1	●	●●	230	290
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	639	P2	●	●●	190	250
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	708	P3	●	●●	180	230
		C > 0,55 %	geglüht	190	639	P4	●	●●	190	250
		C > 0,55 %	vergütet	300	1013	P5	●	●●	130	125
	Niedrig legierter Stahl	Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	745	P6	●	●●	175	225
		geglüht	175	591	P7	●	●●	190	240	
		vergütet	300	1013	P8	●	●●	130	145	
		vergütet	380	1282	P9	●	●●	100	110	
		vergütet	430	1477	P10	●	●●	80	90	
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht	200	675	P11	●	●●	115	140	
		gehärtet und angelassen	300	1013	P12	●	●●	75	90	
		gehärtet und angelassen	400	1361	P13	●	●●	65	80	
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	675	P14	●	●●	115	140	
		martensitisch, vergütet	330	1114	P15	●	●●	80	100	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt	200	675	M1	●●	●	110	130	
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)	300	1013	M2	●●	●	90	100	
		austenitisch-ferritisch, Duplex	230	778	M3	●●	●	100	120	
K	Temperguss	ferritisch	200	675	K1	●	●●			
		perlitisch	260	867	K2	●	●●			
	Grauguss	niedrige Festigkeit	180	602	K3	●	●●			
		hohe Festigkeit / austenitisch	245	825	K4	●	●●			
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch	155	518	K5	●	●●			
		perlitisch	265	885	K6	●	●●			
	GGV (CGI)		200	675	K7	●	●●			
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar	30	-	N1	●●				
		aushärtbar, ausgehärtet	100	343	N2	●●				
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	75	260	N3	●●				
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	90	314	N4	●●				
		> 12 % Si, nicht aushärtbar	130	447	N5	●●				
	Magnesiumlegierungen ³		70	250	N6	●●				
		unlegiert, Elektrolytkupfer	100	343	N7	●●				
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Messing, Bronze, Rotguss	90	314	N8	●●				
		Cu-Legierungen, kurzspanend	110	382	N9	●●				
		hochfest, Ampco	300	1013	N10	●●				
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	675	S1	●●		65	70
			ausgehärtet	280	943	S2	●●		45	50
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	839	S3	●●		50	55
			ausgehärtet	350	1177	S4	●●		30	35
			gegossen	320	1076	S5	●●		40	45
	Titanlegierungen	Reintitan	200	675	S6	●●		65	70	
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet	375	1262	S7	●●		30	35	
		β-Legierungen	410	1396	S8	●●		30	35	
Wolframlegierungen		300	1013	S9	●●		70	80		
Molybdänlegierungen		300	1013	S10	●●		70	80		
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen	50 HRC	-	H1		●●			
		gehärtet und angelassen	55 HRC	-	H2		●●			
		gehärtet und angelassen	60 HRC	-	H3		●●			
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen	55 HRC	-	H4		●●			
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe			O1	●●	●	400	400	
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe			O2	●●	●	300	300	
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP			O3					
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP			O4					
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP			O5					
	Graphit (technisch)		80 Shore			O6		●●		

- Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
- Mögliche Anwendung, Schnittdaten um 30–50 % reduzieren (für ISO M ca. 70–80 % erhöhen)

¹ Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite C 671 im Walter Gesamtkatalog 2017.

² Schnittdaten können auch ohne Kühlmittel gefahren werden.

* $a_e / D_c = 1/10$, $v_c = 10\%$ höher als 1/5

³ Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.

Schnittdaten zum Vorschlichten und Schlichten

WSP45G / WHH15X

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben		Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Zerspanungsgruppe ¹			Schneidstoffsorten						
								Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]						
								HC Kopierfräsen						
								WSP45G			WHH15X			
				a _e / D _c *		a _e / D _c *		1/1	1/5	1/20	1/1	1/5	1/20	
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	●	●●	345	435	545	210	280	380
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	●	●●	285	375	470	190	250	340
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	●	●●	235	300	375	150	200	270
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	●	●●	220	255	320	130	170	235
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	●	●●	195	220	270	100	130	180
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	●	●●	290	380	470	180	240	330
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	●	●●	285	360	450	170	230	310
		vergütet		285	960	P8	●	●●	220	255	320	150	200	270
		vergütet		380	1280	P9	●	●●	195	220	270	140	190	250
		vergütet		430	1480	P10	●	●●	150	165	205	130	170	235
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	●	●●	175	210	265	130	170	235
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	●	●●	115	135	170	120	160	220
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	●	●●	110	130	150	110	150	210
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	●	●●	175	210	260	150	200	270
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	●	●●	135	160	205	120	160	220
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	●●	●	165	195	245			
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	●●	●	130	160	210			
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	●●	●	150	180	230			
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	●	●●				130	170	235
		perlitisch		260	700	K2	●	●●				110	150	200
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	●	●●				140	190	250
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	●	●●				110	150	200
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	●	●●				140	190	250
perlitisch			265	700	K6	●	●●				120	160	220	
	GGV (CGI)		230	400	K7	●	●●				110	150	200	
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1	●●							
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	●●							
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	●●							
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	●●							
	Magnesiumlegierungen ²			130	450	N5	●●							
				70	250	N6	●● ²							
				100	340	N7	●●							
Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N8	●●								
	Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	●●								
	Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	●●								
	hochfest, Ampco		300	1010	N10	●●								
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	●●		100	105	130			
			ausgehärtet	280	940	S2	●●		70	75	95			
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	●●		75	85	105			
			ausgehärtet	350	1180	S4	●●		45	55	70			
			gegossen	320	1080	S5	●●		60	70	90			
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6	●●		100	120	150			
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	●●		60	70	90			
		β-Legierungen		410	1400	S8	●●		50	60	80			
Wolframlegierungen		300	1010	S9	●●		70	80	100					
Molybdänlegierungen		300	1010	S10	●●		70	80	100					
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1	●●				60	80	110	
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2	●●				40	50	70	
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3	●●				40	45	60	
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4	●●				50	70	90	
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1	●●	●	550	650	750	800	900	1000
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2	●●	●	450	550	650	700	800	900
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP					O3							
		CFRP					O4							
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	AFRP				O5								
	Graphit (technisch)		80 Shore				O6	●●				700	800	1000

- Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
- Mögliche Anwendung, Schnittdaten um 30–50 % reduzieren (für ISO M ca. 70–80 % erhöhen)

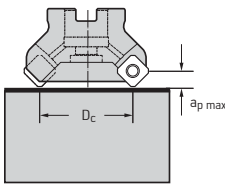
¹ Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite C 671 im Walter Gesamtkatalog 2017.

² Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.

* a_e/D_c = 1/50, v_c = 40 % höher als 1/20

Vorschubbestimmung (Startwerte)

Die vorgegebenen Vorschubwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

Werkstoffgruppe	Fräsertyp	M5130		M4574	
		Für Eckfräsoperationen			
	 <p>Zahnvorschub f_{z0} für $a_e = D_c$ $a_p = a_{p \max} = L_c$</p>				
	Einstellwinkel κ	90°		30° / 45° / 60°	
	Werkzeug-Ø bzw. Ø-Bereich [mm]	f_{z0} [mm]		f_{z0} [mm]	
	Maximale Schnitttiefe $a_{p \max} = L_c$ [mm]	16-50	12-16	20-40	32-40
		9,0	3	5	7
P	Unlegierter Stahl ¹	0,16	0,15	0,20	0,25
	Niedrig legierter Stahl	0,11	0,12	0,15	0,20
	Hoch legierter Stahl und Werkzeugstahl	0,11	0,12	0,15	0,20
	Nichtrostender Stahl	0,08	0,10	0,12	0,15
M	Nichtrostender Stahl ²	0,08	0,08	0,10	0,12
K	Temperguss	0,13	0,15	0,20	0,25
	Grauguss	0,16	0,20	0,25	0,30
	Gusseisen mit Kugelgraphit	0,13	0,15	0,20	0,25
	GGV (CGI)	0,11	0,15	0,20	0,25
N	Aluminium-Knetlegierungen	0,11	0,10	0,12	0,15
	Aluminium-Gusslegierungen	0,13	0,10	0,12	0,15
	Magnesiumlegierungen	0,11	0,08	0,10	0,12
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	0,08	0,08	0,10	0,12
S	Warmfeste Legierungen	0,08	0,08	0,10	0,12
	Titanlegierungen	0,08	0,08	0,10	0,12
	Wolframlegierungen	0,08	0,08	0,10	0,12
	Molybdänlegierungen	0,08	0,08	0,10	0,12
H	Gehärteter Stahl	0,08			
	Gehärtetes Gusseisen	0,11			
O	Thermoplaste	0,13	0,10	0,12	0,15
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt				0,15
	Graphit (technisch)	0,11	0,10	0,12	0,15
	Wendeschneidplatten-Typen	BC..0903..	SD..06T2	SD..09T3..	SD..1204..
	Korrekturfaktor K_{a_e}				
	$a_e / D_c = 1/1-1/2$	1,0	1,0	1,0	1,0
	$1/5$	1,1	1,1	1,1	1,1
	$1/10$	1,2	1,2	1,2	1,2
	$1/20$	1,3	1,3	1,3	1,3
	$1/50$		1,5	1,5	1,5

¹ und Stahlguss

² und austenitisch / ferritisch

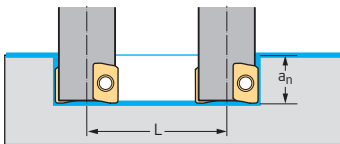
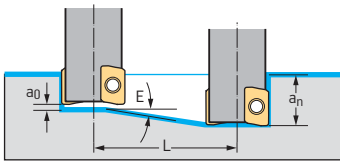
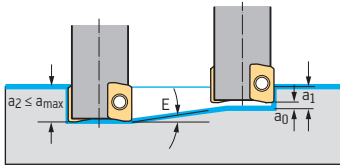
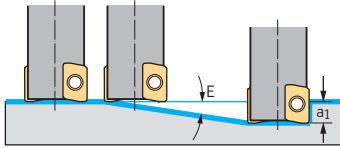
* nur möglich, wenn $a_p < 0,75 \times D_c$

** nur bei $a_e / D_c < 1/5$

Anwendungsinformationen für Xtra-tec® XT Eckfräser M5130

Schräges Eintauchen und Zirkulareintauchen ins Volle

Eintauchen mit Xtra-tec® XT Eckfräser M5130 / Tauchwinkel E_{max} [°]

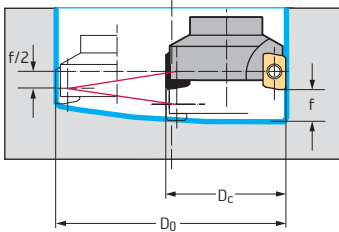


Fräser-Ø

 BC..0903..
 $a_{p \max} = 9 \text{ mm}$

D_c [mm]	E_{max} [°]	$D_{0 \min}$ [mm]	$D_{0 \max}$ [mm]	a_0 [mm]				
16	8,4	20,2	32	1,2				
18	6,7	24,2	36	1,2				
20	5,4	28,2	40	1,1				
22	4,6	32,2	44	1,1				
25	3,8	38,2	50	1,1				
32	2,6	52,2	64	1,1				
40	2,0	68,2	80	1,1				
50	1,6	88,2	100	1,1				
63	1,2	114,2	126	1,1				
$a_{p \max} = 0,354 \text{ inch}$								
D_c [inch]	E_{max} [°]	$D_{0 \min}$ [inch]	$D_{0 \max}$ [inch]	a_0 [inch]				
0,625	8,5	0,785	1,250	0,047				
0,750	6,1	1,035	1,500	0,047				
1,000	3,7	1,535	2,000	0,043				
2,000	1,5	3,535	4,000	0,043				

Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle



Max. Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [mm]

Bearbeiteter Bohrungs-Ø D ₀ [mm]	BC..0903.. D _c [mm]									
	16	18	20	25	32	40	50	63		
25	3,0	1,5								
30	6,1	4,0	1,5							
40	8,8	8,2	5,5	1,7						
50	8,8	8,8	8,2	5,0						
60	8,8	8,8	8,8	6,5	3,5					
70	8,8	8,8	8,8	8,8	5,5	1,5				
80	8,8	8,8	8,8	8,8	7,5	4,0				
90	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	5,5	1,5			
100	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	6,7	3,8			
120	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	6,0	3,0		
150	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	5,5		
180	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	7,5		
200	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8		
250	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8		

Max. Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [inch]

Bearbeiteter Bohrungs-Ø D ₀ [inch]	BC..0903.. D _c [inch]										
	0,625	0,750	1,000	1,250	1,500	2,000					
0,984	0,110										
1,181	0,240	0,590									
1,575	0,346	0,215	0,066								
1,969	0,346	0,322	0,190								
2,362	0,346	0,346	0,255	0,135							
2,756	0,346	0,346	0,346	0,215	0,055						
3,150	0,346	0,346	0,346	0,295	0,155						
3,543	0,346	0,346	0,346	0,346	0,215	0,055					
3,937	0,346	0,346	0,346	0,346	0,261	0,145					
4,724	0,346	0,346	0,346	0,346	0,346	0,235					
5,906	0,346	0,346	0,346	0,346	0,346	0,346					
7,087	0,346	0,346	0,346	0,346	0,346	0,346					
7,874	0,346	0,346	0,346	0,346	0,346	0,346					
9,843	0,346	0,346	0,346	0,346	0,346	0,346					

Hinweise zum Hochgeschwindigkeitseinsatz

1. Maximal zulässige Drehzahlen:
Die in den Tabellen angegebenen Grenzwerte dürfen nicht überschritten werden, da sonst Funktion und/oder Sicherheit nicht mehr gewährleistet sind.
2. Es sind nur Original Walter Wendschneidplatten und Einbauteile (Schrauben etc.) zu verwenden. Spätestens nach 5 Wendschneidplattenwechseln sind neue Schrauben zu verwenden.
3. Die im Katalog angegebenen Drehmomente sind einzuhalten.
4. Wuchten:
Beim Arbeiten mit höheren Drehzahlen (> 6000) oder Umfangsgeschwindigkeiten > 1000 m/min ist ein Wuchten in 2 Stufen durchzuführen:
a. Grundwuchtung des Werkzeugkörpers inklusive Wendschneidplatten (wird auf Wunsch durch Walter durchgeführt). Hier sind Werkzeugaufnahmen zu verwenden, die vorher separat gewuchtet wurden.
b. Feinwuchten des komplett montierten Werkzeugs auf der Aufnahme. Dieses ist dringend zu empfehlen, da selbst kleine Rundlauffehler den Wuchtzustand gravierend verändern.
5. Kurze Auskraglängen reduzieren Rundlauffehler sowie Unwucht und erhöhen die Lebensdauer der Spindel. Die angegebenen Drehzahlen gelten nur für den Einsatz der Werkzeuge ohne zusätzliche Verlängerungen sowie für Werkzeuge mit einer Halslänge $\leq 2,2 \times D_c$. Für Werkzeuge mit größerer Halslänge sind die Drehzahlen nach Rücksprache mit Walter zu reduzieren.

Teil 1: metrisch

		n_{\max} [1/min] bei D											
Werkzeug	sicherheitsrelevante Teile	bezogen auf	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 22	Ø 25	Ø 28	Ø 32	Ø 35
M5130	AC.T0602..	D_c	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000		36.600	
	BC..0903..	D_c				40.000	40.000	40.000	38.700	36.000		31.300	
	BC.T1204..	D_c								28.100		24.400	
	BC.T1605..	D_c								22.300	20.900	19.300	18.300

Teil 2: inch

		n_{\max} [1/min] bei D							
Werkzeug	sicherheitsrelevante Teile	bezogen auf	Ø 0,375	Ø 0,5	Ø 0,625	Ø 0,750	Ø 1,000	Ø 1,250	Ø 1,500
M5130	AC.T0602..	D_c		40.000	40.000	40.000	40.000	36.800	33.400
	BC..0903..	D_c			40.000	40.000	35.700		
	BC.T1204..	D_c				33.100	27.900	24.500	22.100
	BC.T1605..	D_c					22.100	19.300	17.400

6. Schutzvorrichtung:

Es sind geeignete Schutzvorrichtungen oder Maschinenkapselungen einzusetzen, die abgeschleuderte Partikel wie Späne oder durch Kollision gebrochene Schneideteile sicher auffangen können.

7. Beschädigte Werkzeuge:

Für die Instandsetzung eines HSC-Werkzeugs ist die Betriebsdrehzahl anzugeben. Die Tabellenwerte gelten nur für Werkzeuge, die nach einer Instandsetzung dem Neuzustand entsprechen.

8. Anwendung von Normen:

Walter empfiehlt die Anwendung der Wuchtnorm DIN 69888, in der die Wuchtung von Werkzeugen und die Anforderungen im Zerspanungsbereich beschrieben sind.

Die DIN 69888 ist auf die Beläge im Zerspanungsbereich zugeschnitten und beschreibt die Anforderungen an die Wuchtung von Werkzeugen in praxisgerechter Art und Weise. Die bisher oft angewendete DIN ISO 1940 beschreibt dagegen die Wuchtung für den gesamten Maschinenbau. Anforderungen beim Arbeiten mit Umfangsgeschwindigkeiten > 1000 m/min sind in DIN ISO 15641 beschrieben.

 n_{\max} [1/min] bei D

	Ø 40	Ø 42	Ø 50	Ø 52	Ø 63	Ø 66	Ø 80	Ø 85	Ø 100	Ø 125	Ø 160	Ø 200	Ø 250	Ø 315
	32.500		28.900		25.700									
	27.700		24.600		21.800									
	21.500		19.100		16.900		14.800							
	16.900	16.500	14.900	14.600	13.200	12.800	11.600	11.200	10.300	9.100	8.000			

 n_{\max} [1/min] bei D

	Ø 2,000	Ø 2,500	Ø 3,000	Ø 4,000	Ø 5,000	Ø 6,000	Ø 8,000	Ø 10,000	Ø 12,000
	28,700	25,500							
	24,400								
	18,900	16,800	15,200						
	14,800	13,100	11,900	10,200	9,100	8,200			



Stehende Aufnahmen – D1




Spanneinheiten	Programmübersicht	246
	Accure-tec – Schwingungsgedämpfte Aufnahmen	247

Aufnahmen-Zubehör	Programmübersicht	252
	Bohrstangen-Aufnahme	253

Rotierende Aufnahmen – D2

Werkzeugaufnahmen	Programmübersicht	254
	Accure-tec – Schwingungsgedämpfte Aufnahmen	255

Programmübersicht Accure-tec Schwingungsgedämpfte Bohrstangenaufnahme Werkzeugaufnahmen

Bezeichnung	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T
Werkzeugtyp	Accure-tec-Aufnahme		
Maschinenseitig	Zylinderschaft	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK-T DIN 69893-7
Werkzeugseitig	QuadFit	QuadFit	QuadFit
Ausrichtung	gerade	gerade	gerade
Seite	247	249	250
			

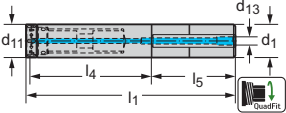
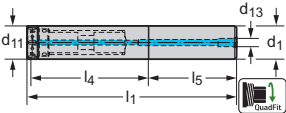
Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

A3000



Accure-tec





- Für QuadFit Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	kg
Zylinderschaft mit Spannfläche 	★ A3000-25-Q25-130	25	Q25	130	100	235	G 1/4	0,9
	★ A3000-25-Q25-180	25	Q25	180	100	285	G 1/4	1,1
	A3000-32-Q32-160	32	Q32	160	128	293	G 1/4	1,8
	A3000-32-Q32-224	32	Q32	224	128	357	G 1/4	2,3
	A3000-40-Q40-208	40	Q40	208	160	374	G 1/4	3,8
	A3000-40-Q40-288	40	Q40	288	160	454	G 1/4	4,6
	A3000-50-Q50-268	50	Q50	268	200	475	G 1/4	7,5
	A3000-50-Q50-368	50	Q50	368	200	575	G 1/4	9,1
Zylinderschaft ohne Spannfläche 	★ A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	230	75	310	M8X1	1,7
	★ A3000-32-Q32-288-CS	32	Q32	288	98	389	M8X1	2,7
	A3000-40-Q40-368	40	Q40	368	160	534	G 1/4	5,5
	A3000-50-Q50-468	50	Q50	468	200	675	G 1/4	11

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
 A3000...-CS = Hartmetallverstärkte Ausführung
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
	Kühlmitteladapter für CS-Variante	CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Zubehör	d ₁₁	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

 / ★ Neu im Programm

Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

A3000 inch

Accure-tec


- Für QuadFit Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁ inch	d ₁₁	l ₄ inch	l ₅ inch	l ₁ inch	d ₁₃	lbs
Zylinderschaft mit Spannfläche	★ A3000.16-Q25-133	1,000	Q25	5,250	4,000	9,430	G 1/4	4,37
	★ A3000.16-Q25-184	1,000	Q25	7,250	4,000	11,430	G 1/4	5,36
	A3000.20-Q32-165	1,250	Q32	6,500	5,000	11,713	G 1/4	3,97
	A3000.20-Q32-229	1,250	Q32	9,000	5,000	14,213	G 1/4	5,07
	A3000.24-Q40-203	1,500	Q40	8,000	6,000	14,252	G 1/4	7,72
	A3000.24-Q40-279	1,500	Q40	11,000	6,000	17,252	G 1/4	9,48
	A3000.32-Q50-267	2,000	Q50	10,500	8,000	18,791	G 1/4	16,76
	A3000.32-Q50-368	2,000	Q50	14,496	8,000	22,791	G 1/4	20,28
Zylinderschaft ohne Spannfläche	★ A3000.16-Q25-235-CS	1,000	Q25	9,250	3,000	12,430	M8X1	8,75
	★ A3000.20-Q32-292-CS	1,250	Q32	11,500	3,750	15,463	M8X1	13,12
	A3000.24-Q40-356	1,500	Q40	14,000	6,000	20,252	G 1/4	11,46
	A3000.32-Q50-470	2,000	Q50	18,500	8,000	26,791	G 1/4	24,69

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
 A3000...-CS = Hartmetallverstärkte Ausführung
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
	Kühlmitteladapter für CS-Variante	CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Zubehör	d ₁₁	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft

A3000-C mm

Accure-tec



- Für QuadFit Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	n _{max}	kg
Walter Capto™ nach ISO 26623 	★ A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	10000	0,8
	★ A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	8000	1
	★ A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	137	140	10000	1,2
	★ A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	201	204	8000	1,7
	★ A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	10000	0,9
	★ A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	8000	1,1
	★ A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	6000	1,3
	★ A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	136	140	10000	1,4
	★ A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	200	204	8000	1,8
	★ A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	264	268	6000	2,2
	★ A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	184	188	8000	2,5
	★ A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	264	268	6000	3,3
	★ A3000-C5-Q40-368	C5	Q40	40	368	344	348	5000	4,3
	★ A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	10000	1,3
	★ A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	8000	1,5
	★ A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	6000	1,7
	A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	10000	1,8
	A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	8000	2,1
	A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	6000	2,6
	A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	8000	2,9
	A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	6000	3,7
	A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	5000	4,5
	A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	6000	5
	A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	4000	6,6
	A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	2500	8,5
	A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	8000	3,2
	A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	6000	3,6
	A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	6000	4,7
	A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5000	5,6
	A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	6000	5,9
A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	4000	7,5	
A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	2500	9,4	

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment		SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Zubehör	d ₁₁	Q32	Q40	Q50
Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment		SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
Haken für Drehmomentschlüssel		SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

☺ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm

D 1

HSK-T-Aufnahme – schwingungsgedämpft

 A3000-HSK-T
Accure-tec

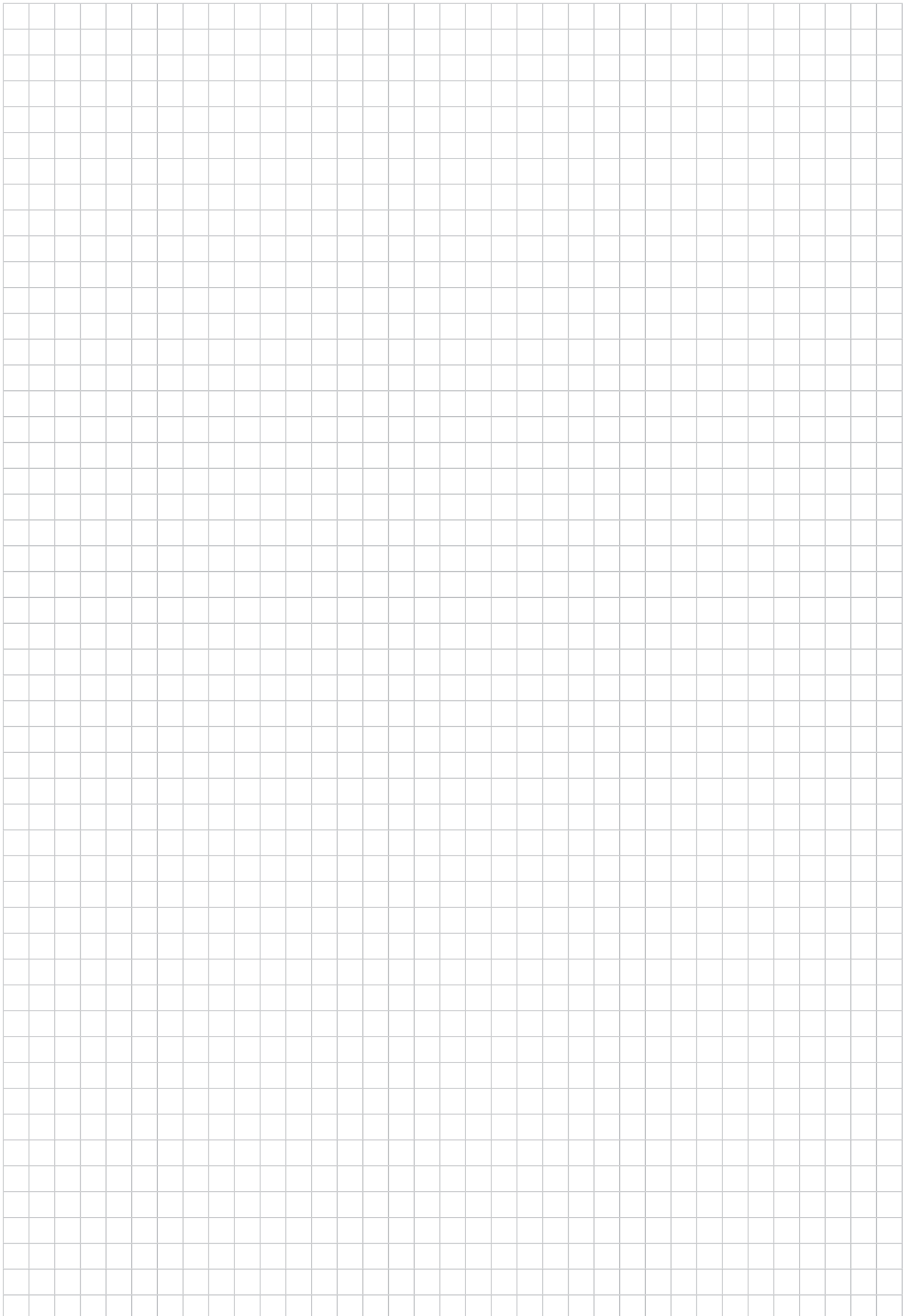

- Für QuadFit Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁ mm	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	n _{max}	kg
HSK-T DIN 69893-7 	★ A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	130	101	104	10000	1,1
	★ A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	180	151	154	8000	1,3
	★ A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	230	201	204	6000	1,5
	★ A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	160	128	134	10000	1,6
	★ A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	224	192	198	8000	2
	★ A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	208	176	182	8000	2,7
	★ A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	288	256	262	6000	3,5
	★ A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	268	241	242	6000	4,8
	★ A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	368	341	342	4000	6,4
	A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	224	189	195	8000	3,4
	A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	288	253	259	6000	3,8
	A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	288	253	259	6000	4,9
	A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	368	333	339	5000	5,8
	A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	268	234	239	6000	6,2
	A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	368	334	339	4000	7,8
	A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	468	434	439	2500	9,7

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment		SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Zubehör	d ₁₁	Q32	Q40	Q50
Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment		SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
Haken für Drehmomentschlüssel		SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50



D 1

Programmübersicht Einbauteile und Zubehör Bohrstangen-Aufnahme

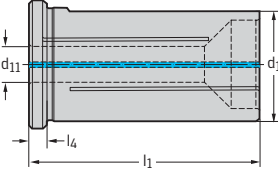
Bezeichnung	A2140-W
Werkzeugtyp	Bohrstangen-Aufnahmen
Maschinenseitig	Zylinderschaft mit Fläche
Werkzeugseitig [mm]	6-25
Seite	253
	

Bohrstangen-Aufnahme

A2140-W





- Mit Weldonschaft nach DIN 9766
- Selbstzentrierung für zylindrischen Rundschaft

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁ mm	d ₁₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	kg
Zylinderschaft mit Fläche gemäß ISO 9766 	★ A2140-W16-R06-048	16	6	48	5	0,1
	★ A2140-W16-R08-048	16	8	48	5	0,1
	★ A2140-W16-R10-048	16	10	48	5	0,1
	★ A2140-W16-R12-048	16	12	48	5	0,1
	★ A2140-W20-R06-055	20	6	55	5	0,1
	★ A2140-W20-R08-055	20	8	55	5	0,1
	★ A2140-W20-R10-055	20	10	55	5	0,1
	★ A2140-W20-R12-055	20	12	55	5	0,1
	★ A2140-W20-R16-055	20	16	55	5	0,1
	A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,2
	A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,2
	A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,2
	A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,2
	A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,1
	A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,3
	A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,3
	A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,3
	A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,3
	A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,3
	A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,2
	A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
	A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,6
	A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,6
	A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,6
	A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,6
	A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,6
	A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,5

Anmerkung: Nut für Selbstzentrierung ist bei allen Walter Turn Bohrstanen mit Vollrundschaft (-R) Ø 6–25 mm vorhanden.
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

Programmübersicht Accure-tec Schwingungsgedämpfte Fräser-Aufnahmen Werkzeugaufnahmen

Bezeichnung	AC001.K	AC001.K
Werkzeugtyp	Accure-tec-Aufnahmen	
Maschinenseitig	ASME B 5.50	ASME B 5.50
Werkzeugseitig	B19 / B26 / B38	B19 / B26
Seite	255	255
		

CAT-V-Aufnahme – schwingungsgedämpft AC001.K inch



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	d ₁	d ₁₁ inch	d ₁₂ inch	l ₄ inch	l ₁₉ inch	d ₁₃	lbs
ASME B 5.50 	★ AC001.K40-B19-191	CAT40	0,750	1,750	7,500	0,690	5/8"-11	6,83
	★ AC001.K40-B26-229	CAT40	1,000	2,250	9,000	0,690	5/8"-11	13,01
	★ AC001.K50-B19-191	CAT50	0,750	1,750	7,500	0,690	1"-8	11,02
	★ AC001.K50-B26-229	CAT50	1,000	2,250	9,000	0,690	1"-8	17,64
	★ AC001.K50-B38-349	CAT50	1,500	3,500	13,750	0,940	1"-8	44,09

CAT-V-Aufnahme konisch – schwingungsgedämpft AC001.K inch



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

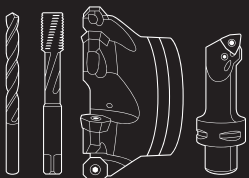
Werkzeug	Bezeichnung	d ₁	d ₁₁ inch	d ₁₂ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	l ₁₉ inch	d ₁₃	lbs
ASME B 5.50 	★ AC001.K40-B19-229	CAT40	0,750	1,750	9,000	3,125	0,690	5/8"-11	10,10
	★ AC001.K50-B19-229	CAT50	0,750	1,750	9,000	3,125	0,690	1"-8	13,89
	★ AC001.K50-B26-305	CAT50	1,000	2,250	12,000	3,096	0,690	1"-8	24,03

Kann man mit Innovationskraft Energie erzeugen?




Im Jahr 2025 werden über 8 Milliarden Menschen auf der Erde leben. Der Energiebedarf steigt entsprechend. Deshalb ist höchste Effizienz bei der Energieerzeugung notwendig! Komponenten für die Energiebranche müssen optimiert werden, um den höchsten Wirkungsgrad zu erzielen. Das erfordert neue Bearbeitungsverfahren und -technologien. Hier zählt ein Partner, der prozesssichere Werkzeuglösungen und zuverlässigen Service bietet.

Mit Energie in die Zukunft: Engineering Kompetenz von Walter.



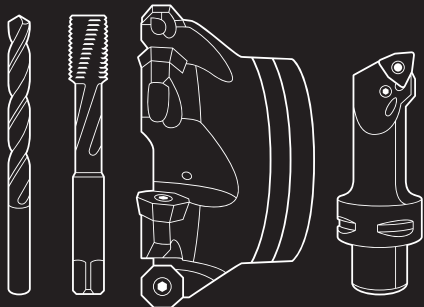
walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Deutschland

walter-tools.com



Walter Deutschland GmbH

Frankfurt, Deutschland
+49 (0) 69 78902-100, service.de@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter Austria GmbH

Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com
