

_LÖSUNGEN FÜR DIE METALLZERSPANUNG VON MORGEN.

Produktinnovations- Katalog



3 Wege zu unseren Innovationen.



Persönlich für Sie vor Ort – 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



Online – über Smartphone, Tablet oder PC

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

Jetzt neu: Nutzen Sie jetzt den Walter Online-Katalog, Walter GPS oder unsere e-Paper für Ihre Produktsuche – als Download oder online.



Geballte Kompetenz für die Zerspanung

Der Walter Gesamtkatalog 2017 beinhaltet das komplette Standardprogramm unserer Kompetenzmarken Walter, Walter Titex und Walter Prototyp. Er wird kontinuierlich durch den jeweils aktuellsten Produktinnovations-Katalog ergänzt.

Jetzt neu: Produktinnovations-Katalog 18-1



Gesamtkatalog 2017

+



Produktinnovations-Katalog 18-1

	Seite
A – Drehen	2
ISO-Drehen – A1	4
Stechen – A2	66
B – Bohren	104
Vollbohren – B1	106
Auf- und Feinbohren – B2	180
B – Gewinden	192
Gewindebohren – B3	194
Gewindeformer – B3	213
Gewindefräsen – B4	231
C – Fräsen	250
VHM- und Keramik-Fräswerkzeuge – C1	252
Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten – C2	286
D – Aufnahmen	422
Stehende Aufnahmen – D1	424
Rotierende Aufnahmen – D2	429

A – Drehen

ISO-Drehen – A1

Wendeschnidplatten	Programmübersicht Wendeschnidplatten	4
	ISO-Wendeschnidplatten – Negative Grundform	6
	ISO-Wendeschnidplatten – Positive Grundform	20
	ISO-Wendeschnidplatten – PKD / Keramik	34
Walter Turn Drehwerkzeuge – Außenbearbeitung	Drehhalter Vierkantschaft – Negative Grundform	39
	Drehhalter Vierkantschaft – Positive Grundform	52
	Drehhalter Walter Capto™ – Negative Grundform	54
	Drehhalter Walter Capto™ – Positive Grundform	58
Walter Turn Drehwerkzeuge – Innenbearbeitung	Bohrstangen – Negative Grundform	59
	Bohrstangen – Positive Grundform	60
	Bohrstangen – Aufnahme	64

Stechen – A2

Schneideinsätze	Zweischneidige Schneideinsätze – GX	66
	Einschneidige Schneideinsätze – SX	71
	Vierschneidige Schneideinsätze – MX	73
Walter Cut Stechwerkzeuge	Schaftwerkzeuge / Stechklingen / Bohrstangen	76

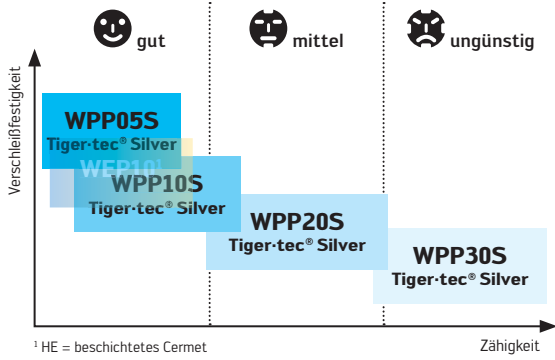
Technischer Anhang – A

Drehen	Schnittdaten	94
Einbauteile und Zubehör	Walter Turn Pratzenspannung	99
Stechen	Geometrieübersicht – Schneideinsätze	100
	Anwendungsinformationen	102

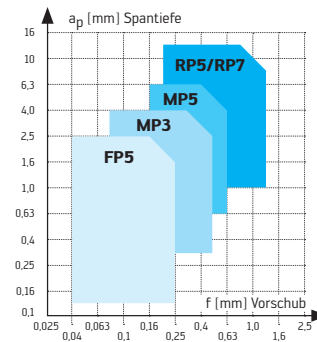


Programmübersicht Wendeschneidplatten zum ISO-Drehen: Tiger-tec® Silver Sorten und Geometrien

Stahlbearbeitung ISO P

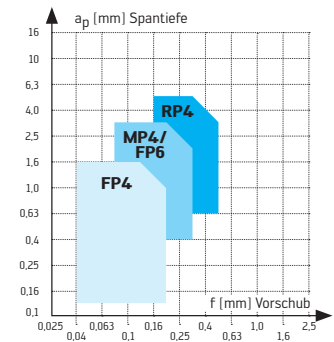


Negative Grundform



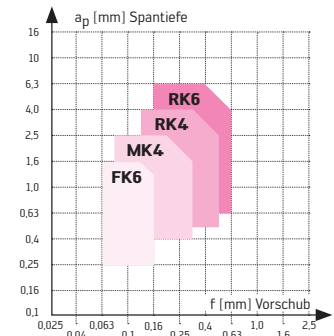
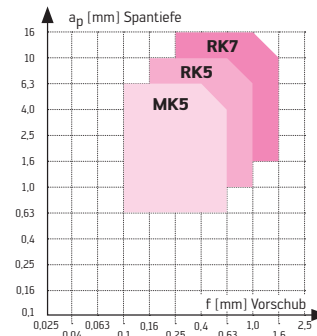
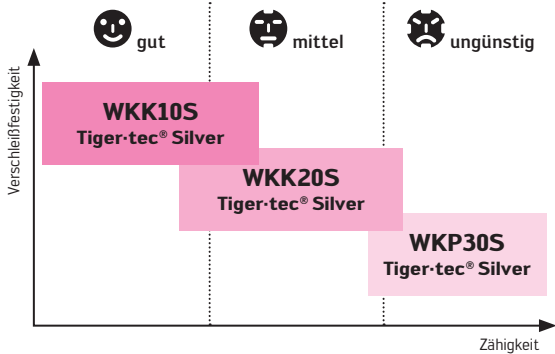
RP5: für universelle Bearbeitung
 RP7: für Schnittunterbrechungen, Guss-/Schmiedehaut

Positive Grundform

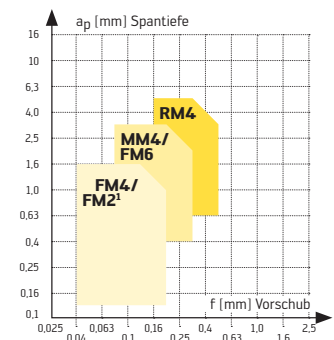
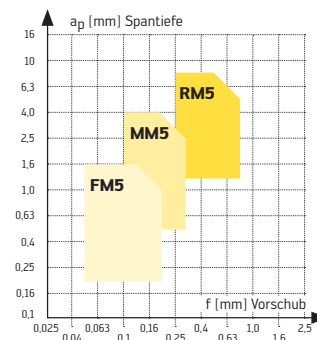
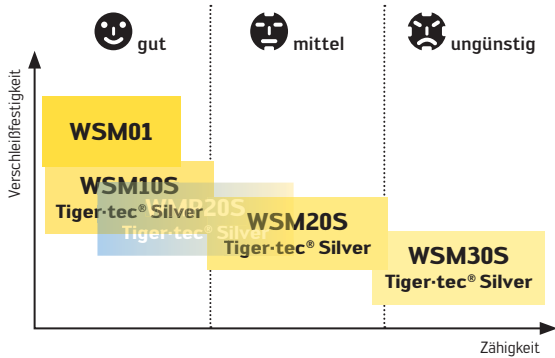


MP4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
 FP6: für Semischlichtbearbeitung

Gusseisenbearbeitung ISO K

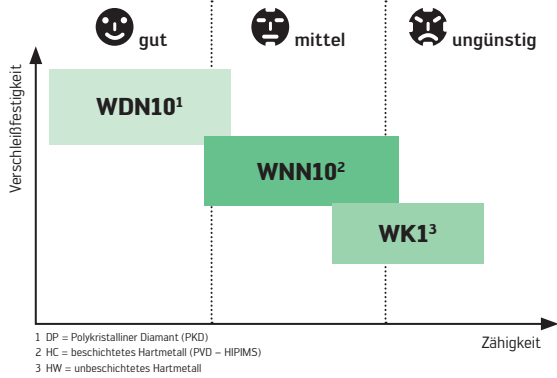


Nichtrostender Stahl ISO M

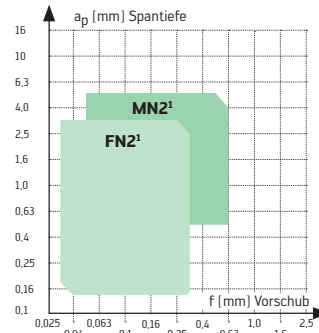


MM4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
 FM6: für Semischlichtbearbeitung
¹ umfangsgeschliffen

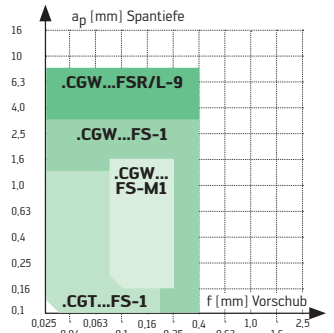
NE-Metalle ISO N



Positive Grundform Hartmetall

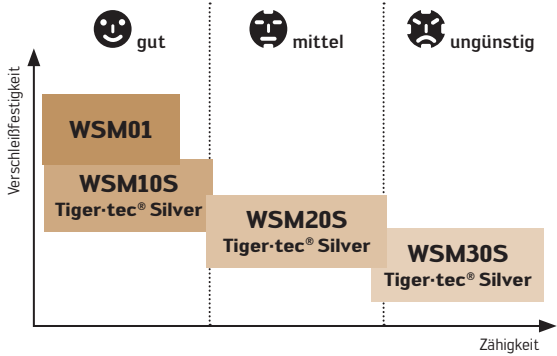


Positive Grundform PKD

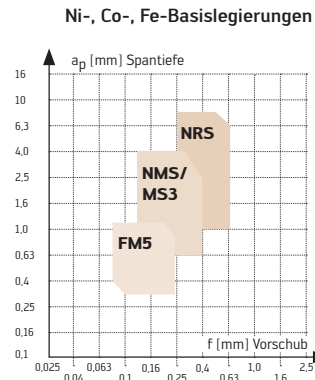


¹ umfangsgeschliffen

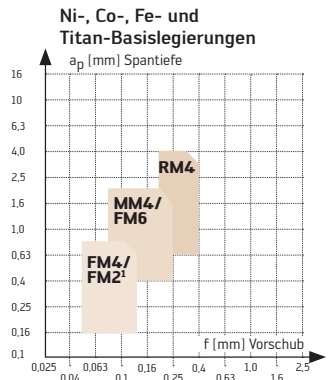
Super- und Titan-Legierungen ISO S



Negative Grundform

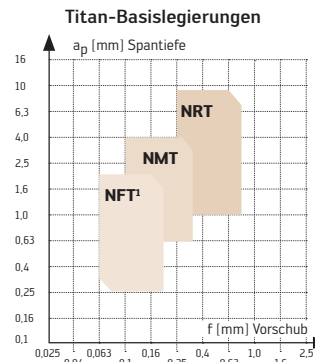


Positive Grundform



NMS: für universelle Bearbeitung
 MS3: für geringen Schnittdruck

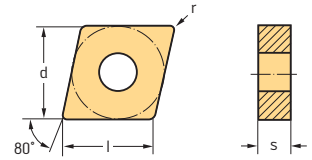
MM4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
 FM6: für Semischichtbearbeitung
¹ umfangsgeschliffen



¹ umfangsgeschliffen

Rhombisch negativ 80° CNMG / CNGG / CNMA

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

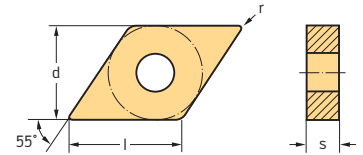
	Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K			S			HW			
					HC						HC				HC			HC						
					WPP01	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
	CNMG120404-NF	0,4	0,10–0,40	0,4–2,0	☉		☉	☉							☉							☉		
	CNMG120408-NF	0,8	0,15–0,55	0,5–3,0	☉		☉	☉							☉								☉	
	CNMG120404-NFT	0,4	0,08–0,17	0,4–1,5											☉							☉		☉
	CNMG120408-NFT	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0											☉								☉	
	CNMG120402-FM5	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0											☉							☉		☉
	CNMG120404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5											☉							☉		☉
	CNMG120408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5							☉	☉			☉							☉		☉
	CNMG120412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0							☉	☉			☉							☉		☉
	CNMG120408-NM	0,8	0,20–0,55	0,8–3,0			☉	☉							☉		☉					☉		☉
	CNMG120412-NM	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0			☉	☉							☉		☉					☉		☉
	CNMG120404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0									☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉
	CNMG120408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0			☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉
	CNGG120404-MS3	0,1	0,02–0,06	0,2–2,5									☉									☉		☉
	CNGG120402-MS3	0,2	0,05–0,12	0,4–2,5									☉									☉		☉
	CNGG120404-MS3	0,4	0,10–0,25	0,6–3,0									☉									☉		☉
	CNGG120408-MS3	0,8	0,12–0,30	0,8–3,0									☉									☉		☉
	CNMG120408-NMT	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0											☉							☉		☉
	CNMG120412-NMT	1,2	0,15–0,32	1,0–4,0											☉							☉		☉
	CNMG120404-NMS	0,4	0,10–0,24	0,6–2,5									☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉
	CNMG120408-NMS	0,8	0,13–0,32	0,8–3,5									☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉
	CNMG120412-NMS	1,2	0,16–0,36	1,0–3,5									☉	☉								☉	☉	☉
	CNMG090304-MP3	0,4	0,06–0,20	0,3–2,2			☉	☉																
	CNMG090308-MP3	0,8	0,10–0,28	0,6–3,0			☉	☉	☉															
	CNMG120404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5			☉	☉	☉															
	CNMG120408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2			☉	☉	☉	☉														
	CNMG120412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5			☉	☉	☉	☉														

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☉ ☉ ☉ / ★ Neu im Programm

Rhombisch negativ 55° DNMG / DNGG Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

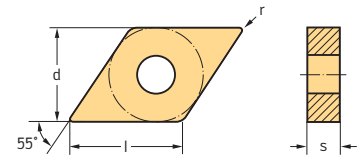
Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K			S			
				HC						HC				HC			HC			
				WPP01	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM01	WSM10S	WSM20S
DNMG110408-NF DNMG150408-NF DNMG150608-NF	0,8	0,15-0,50	0,5-2,0	☺	☺							☹						☹		
	0,8	0,15-0,50	0,5-3,0	☺	☺							☹						☹		
	0,8	0,15-0,50	0,5-3,0	☺	☺							☹						☹		
DNMG150404-NFT DNMG150604-NFT DNMG150608-NFT	0,4	0,06-0,16	0,4-1,5									☹						☹		☹
	0,4	0,06-0,16	0,4-1,5									☹						☹		☹
	0,8	0,08-0,19	0,5-2,0									☹						☹		☹
DNMG110404-FM5 DNMG110408-FM5 DNMG150404-FM5 DNMG150408-FM5 DNMG150602-FM5 DNMG150604-FM5 DNMG150608-FM5	0,4	0,05-0,15	0,2-1,0						☹	☹		☹	☹				☹	☹		
	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5						☹	☹		☹	☹				☹	☹		
	0,4	0,05-0,15	0,2-1,5						☹	☹		☹	☹				☹	☹		
	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5						☹	☹		☹	☹				☹	☹		
	0,2	0,03-0,10	0,1-1,0									☹	☹				☹	☹		
	0,4	0,05-0,15	0,2-1,5						☹	☹		☹	☹				☹	☹		
	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5						☹	☹		☹	☹				☹	☹		
	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5						☹	☹		☹	☹				☹	☹		
DNMG110408-MS3 DNMG150404-MS3 DNMG150408-MS3 DNMG150604-MS3 DNMG150608-MS3	0,8	0,12-0,30	0,8-2,5									☹	☹	☹			☹	☹		☹
	0,4	0,12-0,25	0,6-2,5									☹	☹				☹	☹		
	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5			☹						☹	☹	☹			☹	☹		☹
	0,4	0,12-0,25	0,6-2,5									☹	☹				☹	☹		
	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5				☹					☹	☹	☹			☹	☹		☹
DNGG150402-MS3 DNGG150404-MS3 DNGG150408-MS3	0,2	0,05-0,12	0,4-2,0									☹					☹			
	0,4	0,10-0,25	0,6-2,5									☹					☹			
	0,8	0,12-0,30	0,8-2,5									☹					☹			
DNMG110404-NMT DNMG110408-NMT DNMG150408-NMT DNMG150608-NMT DNMG150612-NMT	0,4	0,08-0,22	0,4-2,5									☹					☹			☹
	0,8	0,12-0,28	0,6-3,2									☹					☹			☹
	0,8	0,12-0,28	0,6-4,0									☹					☹			☹
	0,8	0,12-0,28	0,6-4,0									☹					☹			☹
	1,2	0,15-0,30	0,8-4,0														☹			☹
DNMG150404-NMS DNMG150408-NMS DNMG150604-NMS DNMG150608-NMS	0,4	0,09-0,22	0,6-2,5									☹	☹				☹	☹		
	0,8	0,11-0,30	0,8-3,5									☹	☹				☹	☹		
	0,4	0,09-0,22	0,6-2,5									☹	☹				☹	☹		
	0,8	0,11-0,30	0,8-3,5									☹	☹				☹	☹		
DNMG110404-MM5 DNMG110408-MM5 DNMG150404-MM5 DNMG150408-MM5 DNMG150412-MM5 DNMG150604-MM5 DNMG150608-MM5 DNMG150612-MM5	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0									☹	☹				☹	☹		☹
	0,8	0,15-0,25	0,8-3,0									☹	☹				☹	☹		☹
	0,4	0,10-0,18	0,5-2,5									☹	☹				☹	☹		☹
	0,8	0,15-0,25	0,8-3,0									☹	☹				☹	☹		☹
	1,2	0,18-0,30	0,8-3,0														☹			☹
	0,4	0,10-0,18	0,5-2,5									☹	☹				☹	☹		☹
	0,8	0,15-0,25	0,8-3,0									☹	☹				☹	☹		☹
	1,2	0,18-0,30	0,8-3,0														☹			☹

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☹ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm

Rhombisch negativ 55° DNMG / DNGG Tiger-tec® Silver



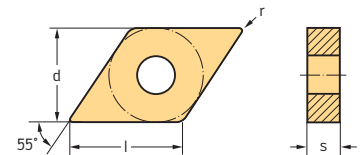
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K			S							
				HC						HC				HC			HC							
				WPP01	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10		
	DNMG150408-NRS	0,8	0,13–0,32	1,0–4,0																				
	DNMG150608-NRS	0,8	0,13–0,32	1,0–4,0																				
	DNMG150612-NRS	1,2	0,15–0,35	1,2–4,0																				
	DNMG110408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–3,5																				
	DNMG110412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–3,5																				
	DNMG150408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0																				
	DNMG150608-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0																				
	DNMG150612-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–4,0																				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ 55° DNMG Perform



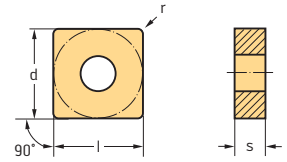
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P						M			K			S							
				HC						HC			HC			HC							
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WPV10	WPV20	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S			
	DNMG110404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5																			
	DNMG110408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0																			
	DNMG150408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0																			
	DNMG150604-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5																			
	DNMG150608-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0																			
	DNMG110408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0																			
	DNMG150408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,5																			
	DNMG150608-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,5																			
	DNMG150608-RV5	0,8	0,15–0,40	1,0–4,5																			
	DNMG150612-RV5	1,2	0,20–0,50	1,0–4,5																			














Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ SNMG Tiger-tec® Silver



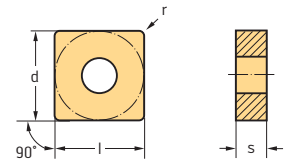
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P					M			K			S			HW
				HC					HC			HC			HC			
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM10S	WSM20S	
 SNMG120408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5							☉	☉							
 SNMG120412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0					☉	☉									
 SNMG120404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0							☉	☉							
 SNMG120408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0					☉	☉	☉	☉							
 SNMG120412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,5					☉	☉	☉	☉							
 SNMG090308-MK5	0,8	0,10–0,20	0,2–3,0									☉	☉					
 SNMG120408-MK5	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0									☉	☉					
 SNMG120412-MK5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0									☉	☉	☉				
 SNMG120416-MK5	1,6	0,35–0,50	1,5–5,0									☉	☉					
 SNMG150612-MK5	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0									☉	☉					
 SNMG150616-MK5	1,6	0,35–0,60	1,5–7,0									☉	☉					
 SNMG190612-MK5	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0									☉	☉					
 SNMG190616-MK5	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0									☉	☉					
SNMG120412-NRT	1,2	0,25–0,50	0,8–6,0							☉								☉
SNMG150612-NRT	1,2	0,30–0,60	1,0–7,5							☉								☉
SNMG150616-NRT	1,6	0,35–0,70	1,2–7,5							☉								☉
SNMG190616-NRT	1,6	0,40–0,80	1,5–9,0							☉								☉
SNMG120408-NRS	0,8	0,20–0,40	0,8–5,0							☉	☉							☉
SNMG120412-NRS	1,2	0,22–0,45	1,0–5,0							☉	☉							☉
SNMG150616-NRS	1,6	0,24–0,55	1,2–7,0							☉	☉							☉
SNMG190612-NRS	1,2	0,24–0,55	1,0–9,0							☉	☉							☉
SNMG190616-NRS	1,6	0,27–0,60	1,2–9,0							☉	☉							☉
SNMG120408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–5,0							☉	☉							☉
SNMG120412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0							☉	☉							☉
SNMG120416-RM5	1,6	0,30–0,55	2,0–5,0							☉	☉							☉
SNMG150612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–7,0							☉	☉							☉
SNMG150616-RM5	1,6	0,30–0,55	2,0–7,0							☉	☉							☉
SNMG190612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–8,0							☉	☉							☉
SNMG190616-RM5	1,6	0,30–0,80	2,0–8,0							☉	☉							☉

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ SNMG Perform



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P						M			K			S		
				HC						HC			HC			HC		
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WPV10	WPV20	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM10S
SNMG120408-MV5	0,8	0,15-0,32	0,8-4,0															



Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER
SELECT

Optimale Wendeschneidplatte für

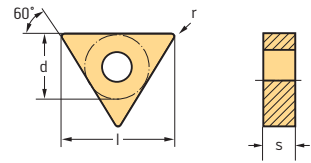
gute

mittlere

ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

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



Wendeschneidplatten

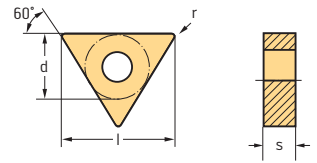
Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K			S				HW	
				HC					HC				HC			HC					
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM01	WSM10S	WSM20S		WSM30S
TNMG160404-FM5	0,4	0,05-0,15	0,2-1,0																		
TNMG160408-FM5	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5																		
TNMG160412-FM5	1,2	0,25-0,50	1,5-4,5																		
TNMG160304-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0																		
TNMG160308-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0																		
TNMG160404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0																		
TNMG160408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0																		
TNMG220404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0																		
TNMG220408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0																		
TNMG160404-NMT	0,4	0,08-0,20	0,6-3,0																		
TNMG160408-NMT	0,8	0,12-0,30	1,0-4,0																		
TNMG160404-NMS	0,4	0,09-0,22	0,6-2,5																		
TNMG160408-NMS	0,8	0,11-0,30	0,8-3,5																		
TNMG160404-MM5	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0																		
TNMG160408-MM5	0,8	0,15-0,25	0,8-3,0																		
TNMG160412-MM5	1,2	0,18-0,30	0,8-3,5																		
TNMG160416-MM5	1,6	0,20-0,35	1,0-4,0																		
TNMG160412-NRS	1,2	0,25-0,50	1,5-4,5																		
TNMG160408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-4,0																		
TNMG160412-RM5	1,2	0,25-0,50	1,5-4,0																		
TNMG220408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-4,0																		
TNMG220412-RM5	1,2	0,25-0,55	1,5-5,0																		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

/ ★ Neu im Programm

Dreikant negativ 60° TNMG Perform



Wendeschneidplatten

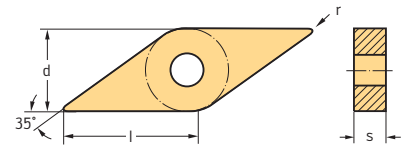
	Bezeichnung	r mm	f mm	ap mm	P						M			K			S					
					HC						HC			HC			HC					
					WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WPV10	WPV20	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	TNMG160404-FV5	0,4	0,05-0,20	0,2-1,5						☺	☹											
	TNMG160408-FV5	0,8	0,08-0,25	0,4-2,0						☺	☹											
	TNMG160404-MV5	0,4	0,10-0,20	0,5-3,5						☺	☹											
	TNMG160408-MV5	0,8	0,15-0,32	0,8-3,5						☺	☹											
	TNMG160408-RV5	0,8	0,15-0,40	1,0-4,5						☺	☹											

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall



Rhombisch negativ 35° VNMG / VNGG Tiger-tec® Silver



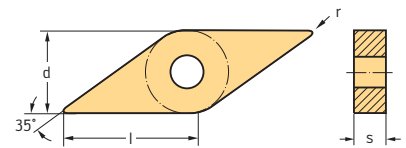
Wendeschneidplatten

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	WSM30S	WS10	
VNMG160404-NFT	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5																			
VNMG160408-NFT	0,8	0,07–0,18	0,3–2,0																			
VNMG160402-FM5	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0																			
VNMG160404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0																			
VNMG160408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5																			
VNMG160404-FP5	0,4	0,04–0,22	0,1–1,5																			
VNMG160408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0																			
VNMG160412-FP5	1,2	0,12–0,28	0,3–2,5																			
VNMG160404-MS3	0,4	0,10–0,20	0,6–2,5																			
VNMG160408-MS3	0,8	0,12–0,25	0,8–2,5																			
VNGG160401-MS3	0,1	0,02–0,06	0,2–2,0																			
VNGG160402-MS3	0,2	0,05–0,12	0,4–2,0																			
VNGG160404-MS3	0,4	0,10–0,20	0,6–2,0																			
VNMG160404-NMS	0,4	0,08–0,16	0,5–1,5																			
VNMG160408-NMS	0,8	0,10–0,22	0,8–2,2																			
VNMG160404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0																			
VNMG160408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0																			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ 35° VNMG Perform



Wendeschneidplatten

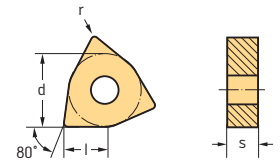
Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K			S					
				HC					HC				HC			HC					
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP10	WMP20	WSM20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
VNMG160404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5																		
VNMG160408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0																		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

/ ★ Neu im Programm

Trigon negativ 80°
WNMG
Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

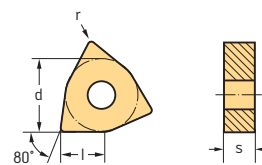
Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K			S				HW	
				HC						HC				HC			HC					
				WPP01	WPP05	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM01	WSM10S	WSM20S		WSM30S
WNMG060404-NF	0,4	0,10-0,40	0,4-2,0	☺																		
WNMG060408-NF	0,8	0,15-0,50	0,5-3,0	☺																		
WNMG080404-NF	0,4	0,20-0,40	0,4-2,0	☺																		
WNMG080408-NF	0,8	0,25-0,55	0,5-3,0	☺																		
WNMG080412-NF	1,2	0,25-0,70	0,8-3,0			☺																
WNMG060404-FM5	0,4	0,05-0,15	0,2-1,0							☺	☺											
WNMG060408-FM5	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5							☺	☺											
WNMG080404-FM5	0,4	0,05-0,15	0,2-1,5							☺	☺											
WNMG080408-FM5	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5							☺	☺											
WNMG080412-FM5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,0							☺	☺											
WNMG060408-NM	0,8	0,20-0,55	0,8-3,0			☺								☺								
WNMG060412-NM	1,2	0,25-0,55	1,5-4,0			☺								☺								
WNMG080408-NM	0,8	0,20-0,55	0,8-3,0			☺	☺							☺	☺						☺	
WNMG080412-NM	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																			
WNMG080408-NMT	0,8	0,12-0,30	0,8-4,0																			☺
WNMG080412-NMT	1,2	0,15-0,32	1,0-4,0																			☺
WNMG060408-NMS	0,8	0,10-0,30	0,8-3,0																			☺
WNMG080404-NMS	0,4	0,10-0,24	0,6-2,5																			☺
WNMG080408-NMS	0,8	0,13-0,32	0,8-3,5																			☺
WNMG060404-MM5	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0																			☺
WNMG060408-MM5	0,8	0,15-0,25	0,8-2,5																			☺
WNMG060412-MM5	1,2	0,18-0,30	0,8-3,0																			☺
WNMG080404-MM5	0,4	0,10-0,20	0,5-3,0																			☺
WNMG080408-MM5	0,8	0,15-0,32	0,8-3,0																			☺
WNMG080412-MM5	1,2	0,15-0,35	0,8-3,5																			☺
WNMG080416-MM5	1,6	0,15-0,40	1,0-4,0																			☺
WNMG100608-MM5	0,8	0,18-0,40	0,8-4,5																			☺
WNMG100612-MM5	1,2	0,20-0,45	0,8-4,5																			☺

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

☺ ☹ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm

Trigon negativ 80° WNMG Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K			S			HW			
				HC						HC				HC			HC						
				WPP01	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
WNMG060404-MK5	0,4	0,16-0,25	0,6-4,0												☺	☺							
WNMG060408-MK5	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0												☺	☺							
WNMG060412-MK5	1,2	0,16-0,45	0,6-4,0												☺	☺							
WNMG080404-MK5	0,4	0,16-0,25	0,6-5,0												☺	☺							
WNMG080408-MK5	0,8	0,20-0,45	1,2-5,0												☺	☺	☺						
WNMG080412-MK5	1,2	0,22-0,50	1,5-5,0												☺	☺	☺						
WNMG080416-MK5	1,6	0,25-0,55	2,0-5,0												☺	☺							
WNMG100608-MK5	0,8	0,25-0,50	0,8-7,0												☺	☺							
WNMG100612-MK5	1,2	0,30-0,60	1,2-7,0												☺	☺							
WNMG100616-MK5	1,6	0,35-0,60	1,5-7,0												☺	☺							
WNMG080408-NRS	0,8	0,16-0,35	1,0-4,0						☹	☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹	☹	☹	
WNMG080412-NRS	1,2	0,18-0,40	1,2-4,0						☹	☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹	☹	☹	
WNMG060408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-3,5						☹	☹			☹	☹						☹	☹	☹	
WNMG080408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-4,5			☹	☹		☹	☹		☹	☹	☹					☹	☹	☹	☹	
WNMG080412-RM5	1,2	0,25-0,50	1,5-4,5			☹	☹		☹	☹		☹	☹	☹					☹	☹	☹	☹	
WNMG080408-RP7	0,8	0,16-0,45	1,0-5,0			☹	☹	☹								☹							
WNMG080412-RP7	1,2	0,20-0,45	1,5-5,0			☹	☹	☹								☹							
WNMG100608-RP7	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0			☹	☹	☹															
WNMG100612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0			☹	☹	☹															
WNMG100616-RP7	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0			☹	☹	☹															

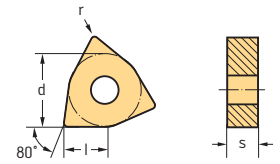
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall








HW = unbeschichtetes Hartmetall



Trigon negativ 80° WNMG Perform



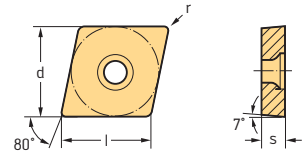
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	P						M			K			S					
				HC						HC			HC			HC					
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WPV10	WPV20	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
 WNMG080408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						☉☉	☉☉											
 WNMG060408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0						☉☉	☉☉											
 WNMG080404-MV5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,5						☉☉	☉☉											
 WNMG080408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–4,0						☉☉	☉☉											
 WNMG080412-MV5	1,2	0,18–0,40	0,8–4,0						☉☉	☉☉											
 WNMG080408-RV5	0,8	0,20–0,40	1,0–5,0						☉☉	☉☉											
 WNMG080412-RV5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0						☉☉	☉☉											

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 80°
CCMT / CCGT
Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P							M			K		N	S				
					HE		HC					HC			HC		HC	HC				
					WEP10	WPP01	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
CCMT060204-PF	6,45	0,4	0,05-0,30	0,3-2,0		☺	☺	☺					☺	☺						☺	☺	
CCMT060208-PF	6,45	0,8	0,09-0,35	0,3-2,0			☺	☺					☺								☺	
CCMT09T304-PF	9,67	0,4	0,07-0,30	0,3-3,0		☺	☺	☺					☺	☺							☺	☺
CCMT09T308-PF	9,67	0,8	0,12-0,45	0,3-3,0		☺	☺	☺					☺	☺							☺	☺
CCGT060201-FN2	6,45	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5															☺			
CCGT060202-FN2	6,45	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0															☺			
CCGT060204-FN2	6,45	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5															☺			
CCGT09T301-FN2	9,67	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5															☺			
CCGT09T302-FN2	9,67	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0															☺			
CCGT09T304-FN2	9,67	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5															☺			
CCGT09T308-FN2	9,67	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0															☺			
CCGT120404-FN2	12,90	0,4	0,08-0,25	0,2-3,0															☺			
CCGT120408-FN2	12,90	0,8	0,10-0,30	0,3-3,5															☺			
CCGT060201-FM2	6,45	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5									☺									☺
CCGT060202-FM2	6,45	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0								☺	☺						☺			☺
CCGT060204-FM2	6,45	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5								☺	☺						☺			☺
CCGT09T301-FM2	9,67	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5									☺									☺
CCGT09T302-FM2	9,67	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0								☺	☺						☺			☺
CCGT09T304-FM2	9,67	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5								☺	☺						☺			☺
CCGT09T308-FM2	9,67	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0								☺	☺						☺			☺
CCGT120404-FM2	12,90	0,4	0,08-0,25	0,2-3,0									☺									☺
CCGT120408-FM2	12,90	0,8	0,10-0,30	0,3-3,5									☺									☺
CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺		☺	☺														
CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺		☺	☺														
CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			☺	☺														
CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺		☺	☺														
CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺		☺	☺														
CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺		☺	☺														
CCMT120404-FP4	12,90	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5			☺	☺														
CCMT120408-FP4	12,90	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			☺	☺														
CCMT060204-FM6	6,45	0,4	0,08-0,25	0,3-1,6									☺	☺							☺	☺
CCMT060208-FM6	6,45	0,8	0,12-0,30	0,5-1,6									☺								☺	
CCMT09T304-FM6	9,67	0,4	0,08-0,25	0,3-2,0									☺	☺							☺	☺
CCMT09T308-FM6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-2,0									☺	☺							☺	☺
CCMT120408-FM6	12,90	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5									☺	☺							☺	☺

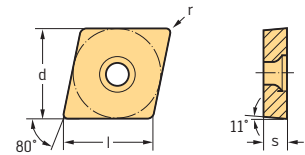
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

☺ / ★ Neu im Programm

Rhombisch positiv 80° CPMT / CPGT / CPMW

Tiger-tec® Silver



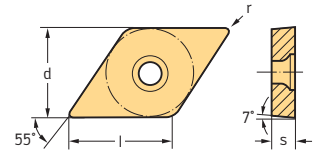
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K		S		
					HC				HC				HC		HC		
					WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S
CPMT050204-FM4	5,64	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5				☞	☞								☞
CPMT060204-FM4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5				☞	☞								☞
CPMT09T304-FM4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5				☞	☞								☞
CPMT09T308-FM4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5				☞	☞								☞
CPMT050204-FP4	5,64	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☞												
CPMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☞												
CPMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☞												
CPMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☞												
CPMT04T104-MM4	4,84	0,4	0,06-0,16	0,3-1,5								☞					☞
CPMT060204-MM4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								☞					☞
CPMT060208-MM4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0								☞					☞
CPMT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0								☞					☞
CPMT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0								☞					☞
CPGT050204-MM4	5,64	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5								☞					☞
CPGT060201-MM4	6,45	0,1	0,04-0,12	0,1-2,0						☞					☞		
CPGT060202-MM4	6,45	0,2	0,06-0,16	0,2-2,0						☞					☞		
CPGT060204-MM4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0						☞					☞		☞
CPGT060208-MM4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0						☞					☞		☞
CPGT09T301-MM4	9,67	0,1	0,06-0,20	0,1-3,0						☞					☞		
CPGT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0						☞					☞		☞
CPGT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0						☞					☞		☞
CPMT04T104-MP4	4,84	0,4	0,06-0,16	0,3-1,5						☞							
CPMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0						☞							
CPMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0						☞							
CPMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0						☞							
CPMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0						☞							
CPMW050204-RK6	5,64	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5						☞				☞			☞
CPMW060204-RK6	6,45	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5						☞				☞			☞
CPMW09T304-RK6	9,67	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0						☞				☞			☞
CPMW09T308-RK6	9,67	0,8	0,16-0,35	0,5-4,0						☞				☞			☞

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 55°
DCMT / DCGT
Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

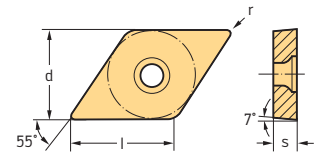
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M			K		N		S		
					HE		HC				HC			HC		HC		HC		
					WEP10	WPP01	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S
DCMT070204-PF	7,75	0,4	0,05-0,25	0,3-2,0	☺	☺	☺					☺	☺					☺	☺	
DCMT070208-PF	7,75	0,8	0,05-0,25	0,3-2,0								☺	☺					☺	☺	
DCMT11T304-PF	11,63	0,4	0,07-0,30	0,3-3,0	☺	☺	☺					☺	☺					☺	☺	
DCMT11T308-PF	11,63	0,8	0,12-0,40	0,3-3,0	☺	☺	☺					☺	☺					☺	☺	
DCGT070201-FN2	7,75	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5												☺				
DCGT070202-FN2	7,75	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0												☺				
DCGT070204-FN2	7,75	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5												☺				
DCGT11T301-FN2	11,63	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5												☺				
DCGT11T302-FN2	11,63	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0												☺				
DCGT11T304-FN2	11,63	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5												☺				
DCGT11T308-FN2	11,63	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0												☺				
DCGT070201-FM2	7,75	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5															☺	
DCGT070202-FM2	7,75	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0							☺							☺	☺	
DCGT070204-FM2	7,75	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5							☺							☺	☺	
DCGT11T301-FM2	11,63	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5															☺	
DCGT11T302-FM2	11,63	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0							☺							☺	☺	
DCGT11T304-FM2	11,63	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5							☺							☺	☺	
DCGT11T308-FM2	11,63	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0							☺							☺	☺	
DCMT070202-FP4	7,75	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	☺													
DCMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺													
DCMT070208-FP4	7,75	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																
DCMT11T302-FP4	11,63	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺	☺													
DCMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺													
DCMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	☺	☺													
DCMT070204-FM6	7,75	0,4	0,08-0,25	0,3-1,6															☺	
DCMT11T304-FM6	11,63	0,4	0,08-0,25	0,3-2,0															☺	
DCMT11T308-FM6	11,63	0,8	0,12-0,32	0,6-2,0															☺	
DCMT11T304-PM	11,63	0,4	0,12-0,40	0,5-4,0			☺	☺						☺	☺				☺	
DCMT11T308-PM	11,63	0,8	0,15-0,50	0,5-4,0			☺	☺						☺	☺				☺	
DCGT070201-MN2	7,75	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5															☺	
DCGT070202-MN2	7,75	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0															☺	
DCGT070204-MN2	7,75	0,4	0,08-0,25	0,6-2,5															☺	
DCGT11T301-MN2	11,63	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5															☺	
DCGT11T302-MN2	11,63	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0															☺	
DCGT11T304-MN2	11,63	0,4	0,08-0,25	0,6-3,0															☺	
DCGT11T308-MN2	11,63	0,8	0,10-0,30	0,8-3,5															☺	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT
Optimale Wendeschneidplatte für
gute mittlere ungünstige
Bearbeitungsbedingungen

Rhombisch positiv 55°
DCMT / DCGT
Tiger-tec® Silver



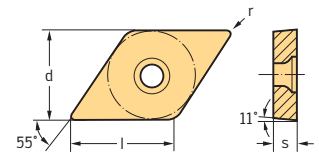
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		N		S				
					HE	HC			HC				HC		HC		HC						
					WEP10	WPP01	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
DCMT070204-MM4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0						☺	☺		☺	☺	☺					☺	☺	☺	
DCMT070208-MM4	7,75	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0						☺	☺		☺	☺						☺	☺	☺	
DCMT11T302-MM4	11,63	0,2	0,04-0,12	0,2-2,0									☺	☺	☺							☺	☺
DCMT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0						☺	☺		☺	☺	☺					☺	☺	☺	
DCMT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0						☺	☺		☺	☺	☺					☺	☺	☺	
DCMT11T312-MM4	11,63	1,2	0,15-0,35	0,5-3,0									☺	☺	☺							☺	
DCGT070204-MM4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								☺	☺	☺					☺	☺	☺		
DCGT11T302-MM4	11,63	0,2	0,04-0,12	0,2-2,0								☺	☺	☺					☺	☺	☺		
DCGT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0								☺	☺	☺					☺	☺	☺		
DCGT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0								☺	☺	☺					☺	☺	☺		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 55°
DPMT / DPGT / DPMW
Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

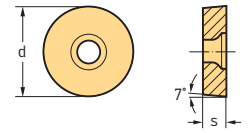
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K		S							
					HC				HC				HC		HC							
					WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S			
DPMT070204-FM4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5				☺	☺											☺		
DPMT11T304-FM4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5				☺	☺												☺	
DPMT11T308-FM4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5				☺	☺												☺	
DPMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺																	
DPMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺																	
DPMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺																	
DPGT070204-MM4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0						☺	☺								☺	☺	☺	
DPGT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0						☺	☺								☺	☺	☺	
DPGT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0						☺	☺								☺	☺	☺	
DPMW11T308-RK6	11,63	0,8	0,16-0,35	0,5-4,0												☺						

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832


HC = beschichtetes Hartmetall

☺ ☺ ☺ / ★ Neu im Programm

Rund positiv
RCGT



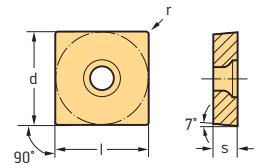
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	d mm	f mm	a _p mm	P			M			K		N	S		
				HC			HC			HC		HC	HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM10S
 RCGT0602M0-MN2	6	0,10–0,55	0,6–2,5								☺				
RCGT0803M0-MN2	8	0,12–0,60	0,7–3,0								☺				
RCGT10T3M0-MN2	10	0,15–0,70	0,8–4,0								☺				
RCGT1204M0-MN2	12	0,18–0,80	1,0–5,0								☺				
RCGT120400-MN2	12,7	0,18–0,80	1,0–5,0								☺				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SCGT / SCMT
Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

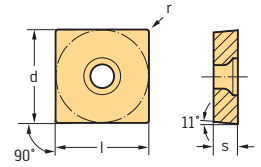
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M			K		N	S		
					HC				HC			HC		HC	HC		
					WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01
	SCGT09T304-FN2	9,53	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5												
	SCGT09T308-FN2	9,53	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0												
	SCGT120408-FN2	12,7	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0												
	SCGT09T304-FM2	9,53	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5												
	SCGT09T308-FM2	9,53	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0												
	SCGT120408-FM2	12,7	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0												
	SCMT060204-FM4	6,35	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5												
	SCMT09T304-FM4	9,53	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5												
	SCMT09T308-FM4	9,53	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8												
	SCMT120404-FM4	12,7	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5												
	SCMT120408-FM4	12,7	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8												
	SCMT060204-FP4	6,35	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5												
	SCMT09T304-FP4	9,53	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5												
	SCMT09T308-FP4	9,53	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8												
	SCMT120404-FP4	12,7	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5												
	SCMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8												
	SCMT120412-FP4	12,7	1,2	0,12-0,32	0,3-1,8												
	SCMT09T304-FM6	9,53	0,4	0,08-0,25	0,3-2,0												
	SCMT09T308-FM6	9,53	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0												
	SCMT120408-FM6	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5												
	SCGT09T304-MN2	9,53	0,4	0,08-0,25	0,6-4,0												
	SCGT09T308-MN2	9,53	0,8	0,10-0,35	0,7-4,0												
	SCGT120408-MN2	12,7	0,8	0,10-0,40	0,8-6,0												
	SCMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0												
	SCMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0												
	SCMT120408-MM4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5												
	SCGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0												
	SCGT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0												
	SCGT120408-MM4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5												

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832














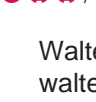

HC = beschichtetes Hartmetall



Quadratisch positiv
SPMT / SPGT / SPMW
Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

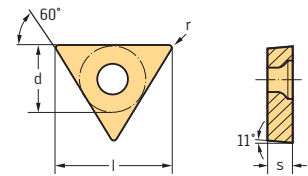
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K		S		
					HC				HC				HC		HC		
					WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S
 SPMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	☹												
 SPMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0													☹
 SPMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0													☹
 SPGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0													☹
 SPGT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0													☹
 SPMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☹											
 SPMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☹											
 SPGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☹	☹											
 SPGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☹	☹											
 SPMT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0													☹
 SPMT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0													☹
 SPGT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0													☹
 SPGT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0													☹
 SPMW09T304-RK6	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0													☹
 SPMW09T308-RK6	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0													☹
SPMW120408-RK6	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0													☹

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

☹ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm

Dreikant positiv 60°
TPMT / TPGT / TPMW / TPMR / TPGN
Tiger-tec® Silver



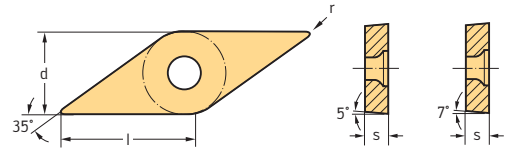
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	ap mm	P				M			K		S			
					HC				HC			HC		HC			
					WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S
TPMT110204-FM4	11,00	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5													
TPMT16T304-FM4	16,50	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5													
TPMT110204-FP4	11,00	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺												
TPMT16T304-FP4	16,50	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺												
TPGT110204-MM4	11,00	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0						☺	☺			☺	☺		
TPGT110208-MM4	11,00	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0						☺	☺			☺	☺		
TPGT16T304-MM4	16,50	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0						☺	☺			☺	☺		
TPGT16T308-MM4	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0						☺	☺			☺	☺		
TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺											
TPMT110204-MP4	11,00	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺											
TPMT110208-MP4	11,00	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		☺											
TPMT16T304-MP4	16,50	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺											
TPMT16T308-MP4	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺											
TPMT220408-MP4	22,00	0,8	0,15-0,32	0,5-3,5		☺											
TPMT090204-MK4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0									☺				
TPMT090208-MK4	9,62	0,8	0,12-0,20	0,5-2,0									☺				
TPMT110204-MK4	11,00	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0									☺				
TPMT110208-MK4	11,00	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0									☺				
TPMT16T304-MK4	16,50	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0									☺				
TPMT16T308-MK4	16,50	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0									☺				
TPMW110204-RK6	11,00	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5									☺				
TPMW110208-RK6	11,00	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0									☺				
TPMW16T304-RK6	16,50	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0									☺				
TPMW16T308-RK6	16,50	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0									☺				
TPMR110308	11,00	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0									☺				
TPMR130308	13,75	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0		☺											
TPMR160304	16,50	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☺											
TPMR160308	16,50	0,8	0,16-0,30	0,6-4,0		☺											
TPGN090204	9,62	0,4	0,10-0,18	0,4-2,0									☺				
TPGN090208	9,62	0,8	0,12-0,20	0,8-2,0									☺				
TPGN110308	11,00	0,8	0,12-0,20	0,8-2,0									☺			☺	
TPGN160304	16,50	0,4	0,10-0,25	0,4-3,0		☺	☺						☺			☺	☺
TPGN160308	16,50	0,8	0,12-0,30	0,8-3,0		☺	☺						☺			☺	☺
TPGN220404	22,00	0,4	0,10-0,25	0,4-4,0		☺							☺				
TPGN220408	22,00	0,8	0,12-0,30	0,8-4,0		☺							☺				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 35°
VCGT / VCMT / VBMT
Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

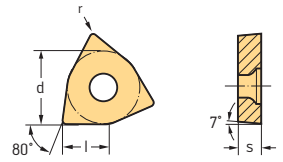
Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K		N		S				
					HE	HC				HC				HC		HC		HC				
					WEP10	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
VCGT110302-MM4	11,07	0,2	0,05–0,12	0,2–1,5																		
VCGT110304-MM4	11,07	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5																		
VCGT160402-MM4	16,61	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																		
VCGT160404-MM4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0																		
VCGT160408-MM4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0																		
VBMT110304-MK4	11,07	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5																		
VBMT110308-MK4	11,07	0,8	0,12–0,25	0,5–1,5																		
VBMT160404-MK4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0																		
VBMT160408-MK4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0																		
VBMT160412-MK4	16,61	1,2	0,12–0,32	0,5–2,0																		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall



Trigon positiv 80°
WCGT
Tiger-tec®



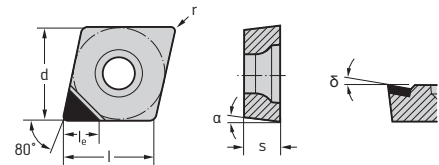
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K		N	S		
					HC				HC				HC		HC	HC		
					WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	WCGT030202-FN2	3,91	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0										☺			
	WCGT030204-FN2	3,91	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5										☺			
	WCGT040202-FN2	4,34	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0										☺			
	WCGT040204-FN2	4,34	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5										☺			
	WCGT06T304-FN2	6,52	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5										☺			
	WCGT06T308-FN2	6,52	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0										☺			
	WCGT030202-FM2	3,91	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0						☹							
	WCGT030204-FM2	3,91	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5						☹							
	WCGT040202-FM2	4,34	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0						☹							
	WCGT040204-FM2	4,34	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5						☹							
	WCGT030202-MN2	3,91	0,2	0,05-0,12	0,5-1,5										☺			
	WCGT030204-MN2	3,91	0,4	0,08-0,20	0,6-1,5										☺			
	WCGT040204-MN2	4,34	0,4	0,08-0,25	0,6-2,5										☺			
	WCGT06T302-MN2	6,52	0,2	0,05-0,12	0,6-2,0										☺			
	WCGT06T304-MN2	6,52	0,4	0,08-0,25	0,6-3,0										☺			
	WCGT080404-MN2	8,69	0,4	0,08-0,25	0,6-4,0										☺			
	WCGT080408-MN2	8,69	0,8	0,10-0,35	0,8-4,0										☺			

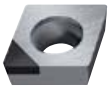
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

PKD – Rhombisch positiv 80° CPGW



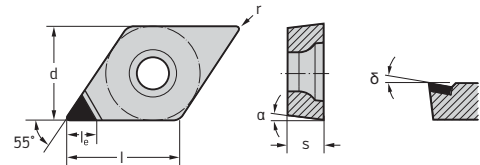
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	δ	f mm	a _p mm	K		N		S		H		O	
								BH	CN	DP	CN	CR	BL	BH	DP		
								WCB80	WCK10	WDN10	WIS10	WWS20	WCB30	WCB50	WDN10		
 CPGW050204FS-1	1	3	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–2,5			☺							
CPGW060204FS-1	1	3,5	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0			☺							
CPGW09T304FS-1	1	4	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☺							
CPGW09T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺							
CPGW120408FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺							

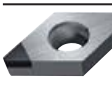
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 DP = polykristaliner Diamant
 CR = verstärkte Keramik
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

PKD – Rhombisch positiv 55° DPGW



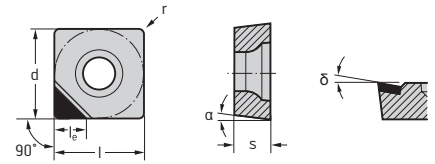
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	δ	f mm	a _p mm	K		N		S		H		O	
								BH	CN	DP	CN	CR	BL	BH	DP		
								WCB80	WCK10	WDN10	WIS10	WWS20	WCB30	WCB50	WDN10		
 DPGW070204FS-1	1	3,5	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0			☺							
DPGW11T304FS-1	1	4	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☺							
DPGW11T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺							

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 DP = polykristaliner Diamant
 CR = verstärkte Keramik
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

PKD – Quadratisch positiv SPGW



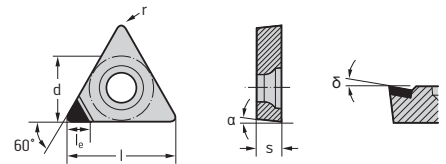
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	δ	f mm	a _p mm	K		N		S		H		O	
								BH	CN	DP	CN	CR	BL	BH	DP		
								WCB80	WCK10	WDN10	WIS10	WWS20	WCB30	WCB50	WDN10		
SPGW09T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺							☺

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 DP = polykristaliner Diamant
 CR = verstärkte Keramik
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

PKD – Dreikant positiv 60° TPGW



Wendeschneidplatten

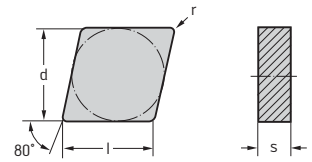
Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l _e mm	r mm	α	δ	f mm	a _p mm	K		N		S		H		O	
								BH	CN	DP	CN	CR	BL	BH	DP		
								WCB80	WCK10	WDN10	WIS10	WWS20	WCB30	WCB50	WDN10		
TPGW110204FS-1	1	4,2	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☺							☺
TPGW110208FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺							☺
TPGW16T304FS-1	1	4,2	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☺							☺
TPGW16T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺							☺

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832




BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 DP = polykristaliner Diamant
 CR = verstärkte Keramik
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt



Keramik – Rhombisch negativ 80° CNGN / CNGA / CNGX



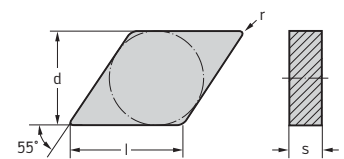
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H		O	
				BH	CN	DP	CN	CR	BL	BH	DP		
				WCB80	WCK10	WDN10	WIS10	WWS20	WCB30	WCB50	WDN10		
 CNGN120408T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6										
CNGN120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–6,0	☺									
CNGN120412T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6										
CNGN120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0	☺									
CNGN120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0	☺									
CNGN120708T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6					☺	☺				
CNGN120712T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6					☺	☺				
CNGN120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0	☺									
CNGN120716T01020	1,6	0,10–0,42	0,1–3,6					☺	☺				
CNGN120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0	☺									
 CNGA120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–6,0	☺									
CNGA120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0	☺									
CNGA120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0	☺									
 CNGX120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0	☺									
CNGX160712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–8,0	☺									
CNGX120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0	☺									
CNGX160716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–8,0	☺									

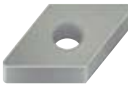
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 DP = polykristalliner Diamant
 CR = verstärkte Keramik
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

Keramik – Rhombisch negativ 80° DNGA



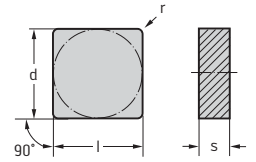
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H		O	
				BH	CN	DP	CN	CR	BL	BH	DP		
				WCB80	WCK10	WDN10	WIS10	WWS20	WCB30	WCB50	WDN10		
 DNGA150608T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺									
DNGA150612T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺									

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 DP = polykristalliner Diamant
 CR = verstärkte Keramik
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

Keramik – Quadratisch negativ SNGN / SNGA / SNGX



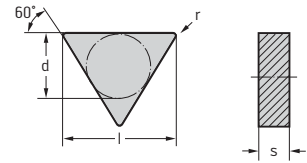
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H		O	
				BH	CN	DP	CN	CR	BL	BH	DP		
				WCB80	WCK10	WDN10	WIS10	WWS20	WCB30	WCB50	WDN10		
	SNGN120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺								
	SNGN120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0	☺								
	SNGN120708T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6				☺					
	SNGN120712T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6				☺	☺				
	SNGN120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺								
	SNGN120716T01020	1,6	0,10–0,42	0,1–3,6				☺					
	SNGN120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0	☺								
	SNGA120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺								
	SNGA120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺								
	SNGA120416T02020	1,6	0,10–0,80	0,1–5,0	☺								
	SNGX120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺								
	SNGX120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0	☺								
	SNGX150712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–7,0	☺								

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 DP = polykristaliner Diamant
 CR = verstärkte Keramik
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

Keramik – Dreikant negativ 60° TNGN / TNGA



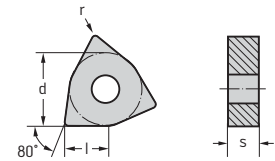
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H		O	
				BH	CN	DP	CN	CR	BL	BH	DP		
				WCB80	WCK10	WDN10	WIS10	WWS20	WCB30	WCB50	WDN10		
 TNGN160412T02020 TNGN160416T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	⊕									
	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0	⊕									
 TNGA160408T02020 TNGA160412T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	⊕									
	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	⊕									

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 DP = polykristaliner Diamant
 CR = verstärkte Keramik
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

Keramik – Trigon negativ 80° WNGA



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	f mm	a _p mm	K		N		S		H		O	
				BH	CN	DP	CN	CR	BL	BH	DP		
				WCB80	WCK10	WDN10	WIS10	WWS20	WCB30	WCB50	WDN10		
 WNGA080408T02020 WNGA080412T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	⊕									
	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	⊕									

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
 CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 DP = polykristaliner Diamant
 CR = verstärkte Keramik
 BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt



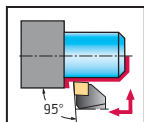
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DCLN...-P inch

Walter Turn



– Präzisionskühlung



Werkzeug

Bezeichnung	in		h = h ₁ Inch	b Inch	b ₁ Inch	f Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	γ	λ _s	Type
	h	g1/8"									
★ DCLNR/L124B-P	0,500	0,750	0,750	0,394	1,000	4,500	1,575	-6°	-6°	CN .. 1204 ..	
★ DCLNR/L164D-P	0,500	1,000	1,000	0,157	1,250	6,000	1,516	-6°	-6°		
★ DCLNR/L165D-P	0,625	1,000	1,000	0,472	1,250	6,000	1,713	-6°	-6°		CN .. 1606 ..

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

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

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DCLNR124B-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DCLNL124B-P

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Unterlage	AP301-CN12	AP302-CN16
Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Nm
Spannpratze links	PK265L	PK267
Spannpratze rechts	PK265R	PK267
Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Nm
Druckfeder	FS2188	FS2298
Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)	FS1464 (Torx 20IP)

Zubehör

Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK265L-SET	PK267-SET
Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK265R-SET	PK267-SET

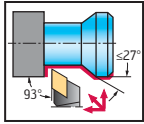
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DDJN...-P

Walter Turn



– Präzisionskühlung



Werkzeug	Bezeichnung		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Type	
	DDJNR/L2020X11-P		11	20	20	6	25	125	48,5	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
	DDJNR/L2525X11-P		11	25	25	0	32	140	48,5	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
	★ DDJNR/L2020X15-P		15	20	20	7	25	125	48,5	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
	★ DDJNR/L2525X15-P		15	25	25	3	32	140	48,5	-6°	-7°	DN .. 1506 ..

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
 Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DDJNR2020X11-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DDJNL2020X11-P
 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 links	PK261L	PK265L
	Spannpratze rechts	PK261R	PK265R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET	PK265L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET	PK265R-SET
	Unterlage für DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

☹️☹️☹️ / ★ Neu im Programm

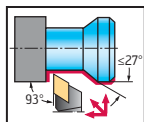
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DDJN...-P inch

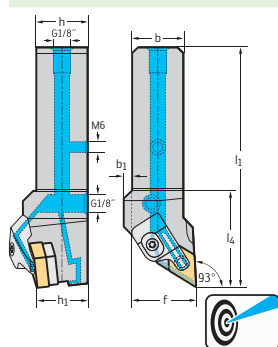
Walter Turn



– Präzisionskühlung



Werkzeug



Bezeichnung	in	h = h ₁ Inch	b Inch	b ₁ Inch	f Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	γ	λ _s	Type
DDJNR/L163D-P	0,375	1,000	1,000	0,118	1,250	6,000	1,909	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
★ DDJNR/L124B-P	0,500	0,750	0,750	0,276	1,000	4,500	1,969	-6°	-7°	DN .. 1504 ..
★ DDJNR/L164D-P	0,500	1,000	1,000	0,118	1,250	6,000	1,909	-6°	-7°	

Gemessen mit Meisterplatte: DN .. 110408 / DN .. 150408

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: DDJNR163D-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DDJNL163D-P

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	Unterlage	AP305-DN11	AP304-DN1504
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Nm	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze links	PK261L	PK265L
	Spannpratze rechts	PK261R	PK265R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

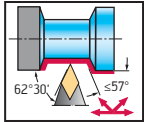
Zubehör

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET	PK265L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET	PK265R-SET
	Unterlage für DN .. 1506 ..		AP304-DN15

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

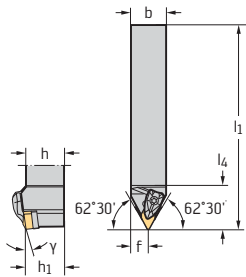
DDPN inch

Walter Turn



Werkzeug

Bezeichnung	in	$h = h_1$ Inch	b Inch	f Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	γ	λ_s	Type
★ DDPNN124B	0,500	0,750	0,750	0,375	4,500	1,610	-5°	-9°	DN .. 1504 ..
★ DDPNN164D	0,500	1,000	1,000	0,500	6,000	1,610	-5°	-9°	
★ DDPNN204D	0,500	1,250	1,250	0,625	6,000	1,610	-5°	-9°	



Gemessen mit Meisterplatte: DN .. 150408

Info zum Spanwinkel γ (für Wendschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	DN .. 1504 ..
	Unterlage	AP304-DN1504
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze	PK241
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS1470
	Stift	RS117
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

	Type	DN .. 1504 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK241-SET
	HM-Spannpratzen-Set Platte mit Bohrung	PK245-SET
	HM-Spannpratzen-Set Platte ohne Bohrung	PK254-SET
	Unterlage für DN .. 1504 ..	AP304-DN1504
	Unterlage für DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

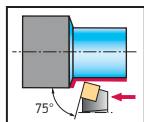
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DSBN...-P

Walter Turn



– Präzisionskühlung



Werkzeug	Bezeichnung		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Type
	★ DSBNR/L2525X12-P	12	25	25	7	22	135	43,5	-6°	-6°	SN .. 1204 ..

Gemessen mit Meisterplatte: SN .. 120408

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: DSBNR2525X12-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DSBNL2525X12-P

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	SN .. 1204 ..
	Unterlage	AP308-SN12
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze links	PK265L
	Spannpratze rechts	PK265R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör	Type	SN .. 1204 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK265L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK265R-SET

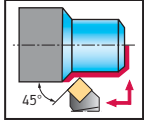
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DSSN...-P

Walter Turn



– Präzisionskühlung



Werkzeug	Bezeichnung		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Type
	★ DSSNR/L2525X12-P	12	25	25	0	23,7	138,7	48	-8°	0°	SN .. 1204 ..

Gemessen mit Meisterplatte: SN .. 120408
 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: DSSNR2525X12-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DSSNL2525X12-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	SN .. 1204 ..
	Unterlage	AP308-SN12
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze links	PK265L
	Spannpratze rechts	PK265R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör	Type	SN .. 1204 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK265L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK265R-SET

/ ★ Neu im Programm

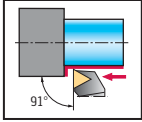
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DTGN...-P inch

Walter Turn



– Präzisionskühlung



Werkzeug

Bezeichnung		h = h ₁ Inch	b Inch	b ₁ Inch	f Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	γ	λ _s	Type	
DTGNR/L123B-P		0,375	0,750	0,750	0,000	1,000	4,500	1,516	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR/L163D-P		0,375	1,000	1,000	0,000	1,250	6,000	1,520	-6°	-6°	

Gemessen mit Meisterplatte: TN .. 160408

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

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)

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

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DTGNR123B-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DTGNL123B-P

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Einbauteil	Type	TN .. 1604 ..
	Unterlage	AP321-TN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Nm
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

Zubehör	Type	TN .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET

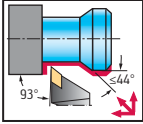
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung


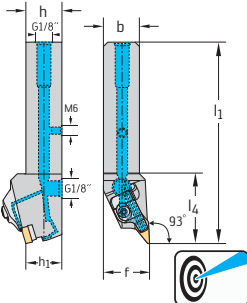
DVJN...-P

Walter Turn







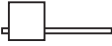



– Präzisionskühlung



Werkzeug	Bezeichnung		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Type	
	DVJNR/L2020X16-P		16	20	20	4	25	125	48,5	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
	DVJNR/L2525X16-P		16	25	25	0	32	140	48	-4°	-13°	

Gemessen mit Meisterplatte: VN .. 160408
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DVJNR2020X16-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DVJNL2020X16-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	VN .. 1604 ..
	Unterlage	AP312-VN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör	Type	VN .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET

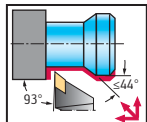
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DVJN...-P inch

Walter Turn



– Präzisionskühlung



Werkzeug

	Bezeichnung	in	$h = h_1$ Inch	b Inch	b_1 Inch	f Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	γ	λ_s	Type
	DVJNR/L123B-P	0,375	0,750	0,750	0,157	1,000	4,496	1,906	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
	DVJNR/L163D-P	0,375	1,000	1,000	0,000	1,250	5,996	1,906	-4°	-13°	

Gemessen mit Meisterplatte: VN .. 160408

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: DVJNR123B-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DVJNL123B-P

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	VN .. 1604 ..
	Unterlage	AP312-VN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

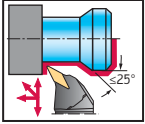
Zubehör

	Type	VN .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DVTN **inch**

Walter Turn



Werkzeug

	Bezeichnung	in	$h = h_1$ Inch	b Inch	f Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	γ	λ_s	Type
	★ DVTNR/L123B	0,375	0,750	0,750	1,000	4,500	1,543	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
	DVTNR/L163D	0,375	1,000	1,000	1,250	6,000	1,544	-4°	-13°	
	DVTNR/L203D	0,375	1,250	1,250	1,500	6,000	1,544	-4°	-13°	

Gemessen mit Meisterplatte: VN .. 160408

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

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DVTNR123B / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DVTNL123B

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	VN .. 1604 ..
	Unterlage	AP312-VN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Spannpratze	PK244
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS1470
	Stift	RS117
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

	Type	VN .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK244-SET

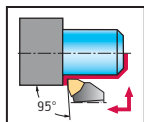
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DWLN...-P

Walter Turn



– Präzisionskühlung



Werkzeug

Bezeichnung		$h = h_1$ mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type	
DWLNLR/L2020X08-P		8	20	20	0	25	120,0	43,5	-7°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNLR/L2525X08-P		8	25	25	0	32	135,0	43,5	-7°	-6°	

Gemessen mit Meisterplatte: WN .. 080408

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: DWLNLR2020X08-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DWLNL2020X08-P

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Type	WN .. 0804 ..
Unterlage	AP307-WN08
Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
Spannpratze links	PK266L
Spannpratze rechts	PK266R
Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
Druckfeder	FS2188
Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

Type	WN .. 0804 ..
Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK266L-SET
Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK266R-SET

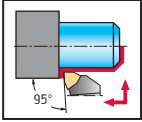
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DWLN...-P inch

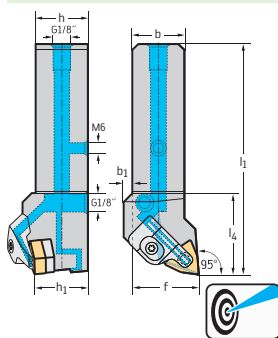
Walter Turn



– Präzisionskühlung



Werkzeug



Bezeichnung		h = h ₁ Inch	b Inch	b ₁ Inch	f Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	γ	λ _s	Type	
DWLNLR/L124B-P		0,500	0,750	0,750	0,000	1,000	4,500	1,713	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNLR/L164D-P		0,500	1,000	1,000	0,000	1,250	6,000	1,713	-7°	-6°	

Gemessen mit Meisterplatte: WN .. 080408

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

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)

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

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DWLNLR124B-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DWLNLR124B-P

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Einbauteile	Type	WN .. 0804 ..
	Unterlage	AP307-WN08
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze links	PK266L
	Spannpratze rechts	PK266R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

Zubehör	Type	WN .. 0804 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK266L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK266R-SET

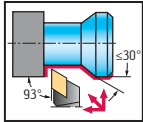
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DDJC...-P

Walter Turn



– Präzisionskühlung



Werkzeug	Bezeichnung		$h = h_1$ mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type	
	DDJCR/L2020X11-P		11	20	20	6	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
	DDJCR/L2525X11-P		11	25	25	0	32	140	48,5	-3°	-7°	

Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 11T308

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: DDJCR2020X11-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DDJCL2020X11-P

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	DC .. 11T3 ..
	Unterlage für Radius	AP315-DC1108 $r \leq 0,8$ mm
	Schraube für Unterlage	FS2068 (SW 3,5)
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör	Type	DC .. 11T3 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET

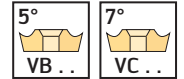
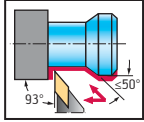
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung


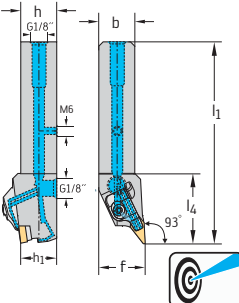
DVJB...-P

Walter Turn







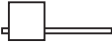



– Präzisionskühlung



Werkzeug	Bezeichnung		$h = h_1$ mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
	DVJBR/L2020X16-P		16	20	20	4	25	125	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
	DVJBR/L2525X16-P		16	25	25	0	32	140	-2°	-7°	VC .. 1604 ..

Gemessen mit Meisterplatte: VB .. 160408
 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: DVJBR2020X16-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DVJBL2020X16-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
	Unterlage	AP312-VN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör	Type	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET

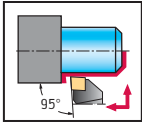
Drehhalter – Pratzenspannung


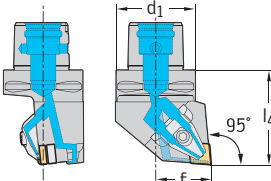

C...-DCLN...-P

Walter Turn



- Präzisionskühlung
- Walter Capto™



Werkzeug			d_1	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
 	Walter Capto™ nach ISO 26623							
	C4-DCLNR/L-27050-12-P	12	C4	27	50	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	C5-DCLNR/L-35060-12-P	12	C5	35	60	-6°	-6°	
	C6-DCLNR/L-45065-12-P	12	C6	45	65	-6°	-6°	
	C8-DCLNR/L-55080-12-P	12	C8	55	80	-6°	-6°	
★ C6-DCLNR/L-45065-16-P	16	C6	45	65	-6°	-6°	CN .. 1606 ..	






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

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: C4-DCLNR-27050-12-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: C4-DCLNL-27050-12-P

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
		Unterlage	AP301-CN12
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Spannpratze	PK255	PK267
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Nm
	Druckfeder	FS2188	FS2298
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)	FS1464 (Torx 20IP)

Zubehör	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
		Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK255-SET

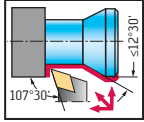
Drehhalter – Pratzenspannung

C...-DDHN...-P

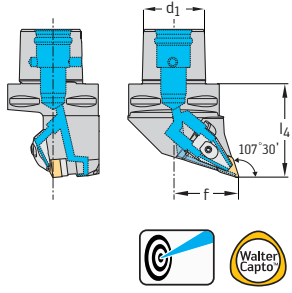


Walter Turn

- Präzisionskühlung
- Walter Capto™



Werkzeug			d_1	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
Walter Capto™ nach ISO 26623	C6-DDHNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	-6°	7°	DN .. 1506 ..



Gemessen mit Meisterplatte: DN .. 150608
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: C6-DDHNR-45065-15-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: C6-DDHNL-45065-15-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	DN .. 1506 ..
	Unterlage	AP304-DN15
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze	PK256
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

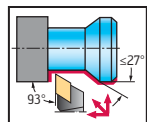
Zubehör	Type	DN .. 1506 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK256-SET
	Unterlage für DN .. 1504 ..	AP304-DN1504


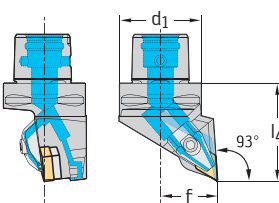


Drehhalter – Pratzenspannung

C...-DDJN...-P

Walter Turn

- Präzisionskühlung
- Walter Capto™



Werkzeug			d_1	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
  	Walter Capto™ nach ISO 26623							
	C4-DDJNR/L-27055-11-P	11	C4	27	55	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
	C4-DDJNR/L-27055-15-P	15	C4	27	55	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
	C5-DDJNR/L-35060-15-P	15	C5	35	60	-6°	-7°	
	C6-DDJNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	-6°	-7°	
C8-DDJNR/L-55080-15-P	15	C8	55	80	-6°	-7°		

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

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: C4-DDJNR-27055-11-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: C4-DDJNL-27055-11-P

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	PK255	PK256
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188	FS2188
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK255-SET	PK256-SET
	Unterlage für DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

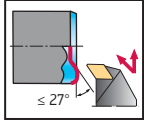
Drehhalter – Pratzenspannung

C...-DDUN...-P

Walter Turn



- Präzisionskühlung
- Walter Capto™



Werkzeug			d_1	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
Walter Capto™ nach ISO 26623	C6-DDUNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	-7°	-6°	DN .. 1506 ..

Gemessen mit Meisterplatte: DN .. 150608
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: C6-DDUNR-45065-15-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: C6-DDUNL-45065-15-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Type	DN .. 1506 ..
	Unterlage		AP304-DN15
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment		FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze		PK256
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment		FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder		FS2188
	Fähnchenschlüssel		FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör		Type	DN .. 1506 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)		PK256-SET
	Unterlage für DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

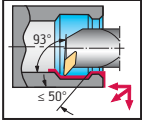
Bohrstange – Pratzenspannung

A...-DVUN inch

Walter Turn



– A = Stahlausführung mit IK



Werkzeug	Bezeichnung	D_{min} Inch	d_1 Inch	f Inch	h Inch	l_1 Inch	γ	λ_s	Type	
	★ A20T-DVUNR/L3	0,375	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-9°	VN .. 1604 ..
	★ A24T-DVUNR/L3	0,375	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-8°	

Gemessen mit Meisterplatte: VN .. 160408
 Info zum Spanwinkel γ (für Wendschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
 Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A20T-DVUNR3 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A20T-DVUNL3
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	VN .. 1604 ..
	Unterlage	AP312-VN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Spannpratze	PK244
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS1470
	Stift	RS117
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

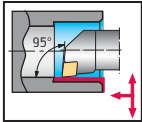
Zubehör	Type	VN .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK244-SET

Bohrstange – Schraubenspannung

A...-SCLP / E...-SCLP inch

Walter Turn

- A = Stahlausführung mit IK
- E = Vollhartmetallausführung mit IK



Werkzeug

	Bezeichnung	(in)	D _{min} Inch	d ₁ Inch	f Inch	h Inch	l ₁ Inch	γ	λ _s	Type
	★ A05K-SCLPR/L2	0,250	0,413	0,313	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 ..
	★ A06M-SCLPR/L2	0,250	0,480	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
	★ A08M-SCLPR/L2	0,250	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,6°	
	★ A10R-SCLPR/L2	0,250	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	5°	
	★ A12S-SCLPR/L3	0,375	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	CP .. 09T3 ..
	★ A16T-SCLPR/L3	0,375	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	6°	1°	
	★ E06M-SCLPR/L2	0,250	0,480	0,375	0,250	0,359	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 ..
	★ E08R-SCLPR/L2	0,250	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	6°	-3°	

Gemessen mit Meisterplatte: CP .. 060204 / CP .. 09T304

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

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A05K-SCLPR2 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A05K-SCLPL2

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

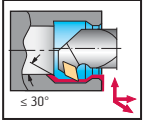
Type	D _{min} [Inch]	CP .. 0602 .. 0,413–0,598	CP .. 0602 .. 0,772	CP .. 09T3 .. 0,929	CP .. 09T3 .. 1,201
 Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS2066 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Nm
 Fähnchenschlüssel		FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

Bohrstange – Schraubenspannung

A...-SDUC...-X inch

Walter Turn

- A = Stahlausführung mit IK
- Rückwärtskopierbohrstange



Werkzeug			D_{min}	d_1	f	h	l_1	γ	λ_s	Type
	Bezeichnung		Inch	Inch	Inch	Inch	Inch			
	★ A16T-SDUCR/L2-X	0,250	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-0,9°	DC .. 0702 ..
	★ A20T-SDUCR/L3-X	0,375	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	0°	-7,5°	DC .. 11T3 ..

Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 070204 / DC .. 11T308

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

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A16T-SDUCR2-X / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A16T-SDUCL2-X

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Fähnenschlüssel	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP)

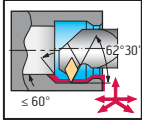
Bohrstange – Schraubenspannung


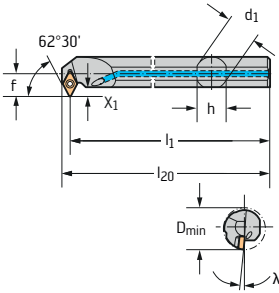

A...-SDXC...-X

Walter Turn



- A = Stahlausführung mit IK
- Vorwärts-/Rückwärtskopierbohrstange



Werkzeug	Bezeichnung		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Type	
	★ A25T-SDXCR/L11-X		11	32	25	17	23	300	306,8	-2°	-3°	DC .. 11T3 ..

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: A25T-SDXCR11-X / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A25T-SDXCL11-X

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type	DC .. 11T3 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Nm

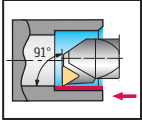
Zubehör	Type	DC .. 11T3 ..
	Fähnenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Bohrstange – Schraubenspannung

A...-STFC / E...-STFC **inch**

Walter Turn

- A = Stahlausführung mit IK
- E = Vollhartmetallausführung mit IK



Werkzeug	Bezeichnung		D _{min} Inch	d ₁ Inch	f Inch	h Inch	l ₁ Inch	γ	λ _s	Type	
	A06M-STFCR/L2		0,250	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,1°	TC .. 1102 ..
	A08M-STFCR/L2		0,250	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,2°	
	A10R-STFCR/L2		0,250	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,7°	
	A12S-STFCR/L2		0,250	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,2°	
	A16T-STFCR/L3		0,375	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,8°	TC .. 16T3 ..
	A20T-STFCR/L3		0,375	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,7°	
	A24T-STFCR/L3		0,375	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	0°	-6,8°	
	★ E06M-STFCR/L1.8		0,219	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 ..
	★ E08R-STFCR/L1.8		0,219	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
	★ E10R-STFCR/L2		0,250	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 ..
	★ E12S-STFCR/L2		0,250	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
	★ E16T-STFCR/L3		0,375	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 ..

Gemessen mit Meisterplatte: TC .. 110204 / TC .. 16T308 / TC .. 090204 / TC .. 110200

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

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A06M-STFCR2 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A06M-STFCL2

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

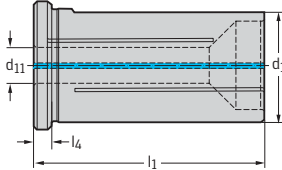
Einbauteile	Type	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..	TC .. 1102 ..	TC .. 16T3 ..	TC .. 16T3 ..
	D _{min} [Inch]	0,500–0,630	0,500–0,598	0,772–0,929	1,201	1,469–1,760
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2149 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2067 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2060 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Fähnenschlüssel	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)
	Unterlage für Radius					AP317-TC1612 r ≤ 1,2 mm
	Spannschraube für Unterlage					FS2068 (SW 3,5)

Bohrstangen-Aufnahme

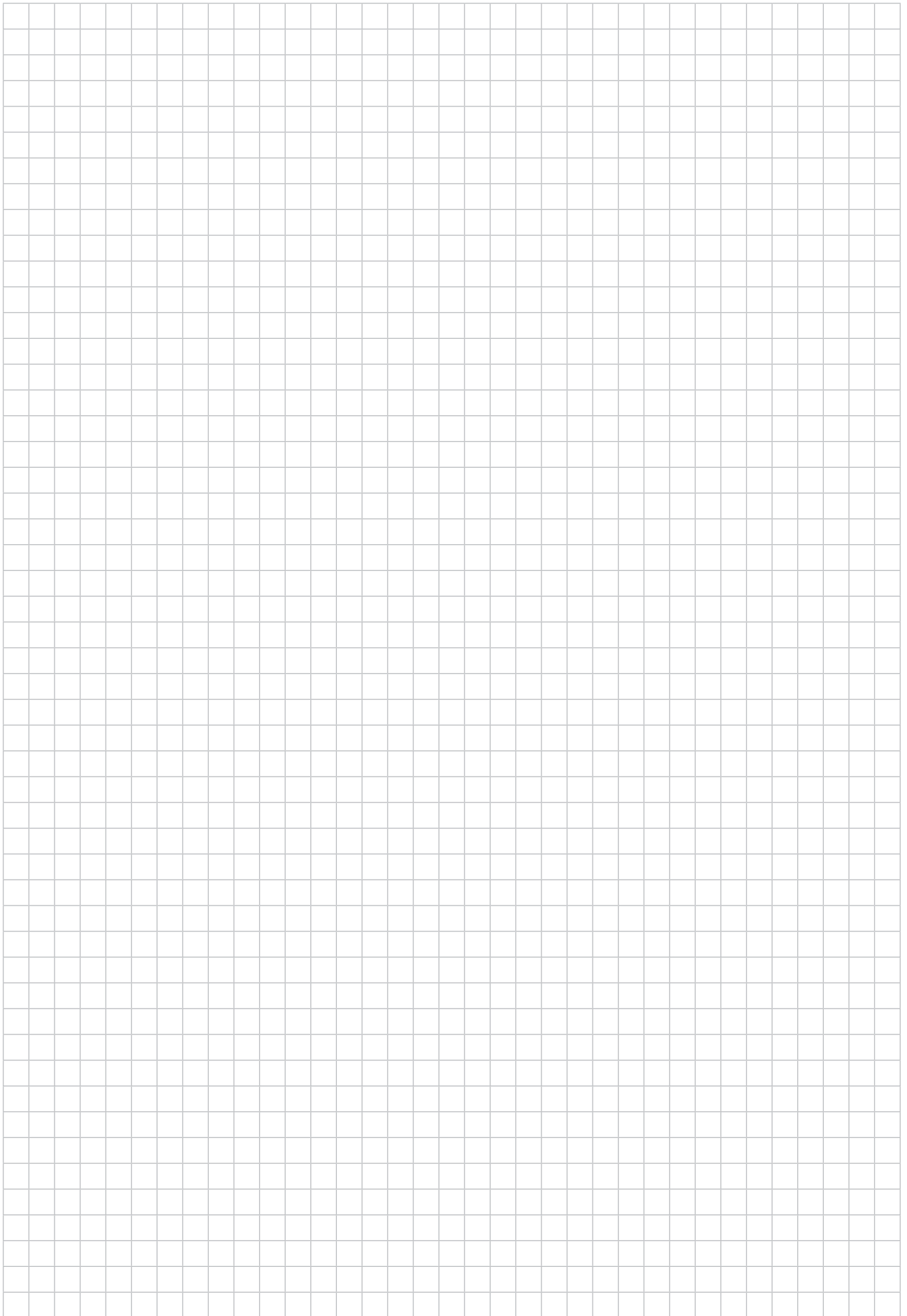
A2140-W



- Mit Weldonschaft nach DIN 9766
- Selbstzentrierung für zylindrischen Rundschaft

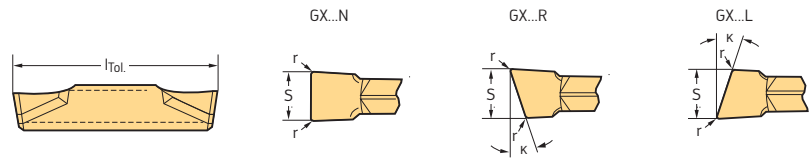
Werkzeug	Bezeichnung	d ₁ mm	d ₁₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	kg
Zylinderschaft mit Fläche gemäß ISO 9766 	A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,2
	A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,2
	A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,2
	A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,2
	A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,1
	A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,3
	A2140-W32-R08-065	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.



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

A2



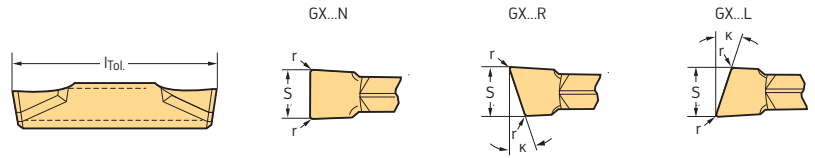
Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	K	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M			K	N	S			
								HC			HC			HC	HW	HC			
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S
GX16-1E200N02-CK8	2	0,2		16,6	0,04-0,12	±0,02	±0,03									☺			
GX16-2E300N02-CK8	3	0,2		16,6	0,08-0,20	±0,02	±0,03									☺			
GX24-2E300N02-CK8	3	0,2		24,6	0,08-0,20	±0,02	±0,03									☺			
GX24-3E400N02-CK8	4	0,2		24,6	0,10-0,22	±0,02	±0,03									☺			
GX16-1E200N00-CF5	2	0		16,6	0,03-0,10	±0,05	±0,05		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX16-1E200N02-CF5	2	0,2		16,6	0,04-0,12	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺
GX16-1E200R/L6-CF5	2	0,2	6°	16,6	0,03-0,10	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX16-1E200R/L7-CF5	2	0	7°	16,4	0,03-0,10	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX16-1E200R/L15-CF5	2	0	15°	16,4	0,03-0,10	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX16-1E250N02-CF5	2,5	0,2		16,6	0,05-0,15	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX16-1E250R/L6-CF5	2,5	0,2	6°	16,6	0,03-0,12	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX16-2E300N02-CF5	3	0,2		16,6	0,08-0,20	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺
GX16-2E300R/L6-CF5	3	0,2	6°	16,6	0,04-0,16	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX16-2E300R/L7-CF5	3	0	7°	16,6	0,04-0,13	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX16-2E300R/L15-CF5	3	0	15°	16,6	0,04-0,13	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX24-1E200N02-CF5	2	0,2		24	0,04-0,12	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺
GX24-1E250N02-CF5	2,5	0,2		24	0,05-0,15	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX24-2E300N00-CF5	3	0		24,6	0,04-0,16	±0,05	±0,05		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX24-2E300N02-CF5	3	0,2		24	0,08-0,20	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺
GX24-2E300R/L6-CF5	3	0,2	6°	24,6	0,04-0,16	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX24-3E400N02-CF5	4	0,2		24	0,10-0,22	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺
GX24-3E400R/L6-CF5	4	0,2	6°	24,6	0,10-0,18	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX24-3E500N03-CF5	5	0,3		24	0,10-0,25	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX34-2E300N03-CF5	3	0,3		34	0,08-0,20	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺
GX34-2E300R/L6-CF5	3	0,3	6°	34	0,04-0,16	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX34-3E400N04-CF5	4	0,4		34	0,10-0,22	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺



l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
 Abstechen bis Ø 32 mm möglich mit GX16-Platten (l = 16,6 mm)

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

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



Schneideinsätze

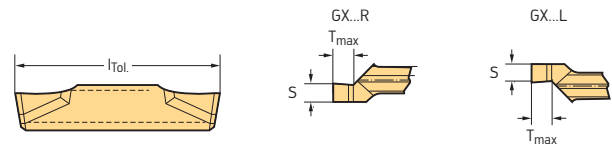
Bezeichnung	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M			K	N	S			
								HC			HC			HC	HW	HC			
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S
 GX16-1E200N02-CE4	2	0,2		16,6	0,06–0,15	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
GX16-1E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	16,6	0,04–0,10	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX16-1E250N02-CE4	2,5	0,2		16,6	0,07–0,18	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX16-1E250R/L6-CE4	2,5	0,2	6°	16,6	0,05–0,12	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX16-2E300N02-CE4	3	0,2		16,6	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
GX16-2E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	16,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX24-1E200N02-CE4	2	0,2		24	0,06–0,15	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
GX24-1E250N02-CE4	2,5	0,2		24	0,07–0,18	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX24-2E300N02-CE4	3	0,2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
GX24-2E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX24-3E400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
GX24-3E400R/L6-CE4	4	0,2	6°	24,6	0,10–0,26	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX24-3E500N03-CE4	5	0,3		24	0,12–0,35	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX24-4E600N03-CE4	6	0,3		24	0,12–0,40	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX34-2E300R6-CE4	3	0,3	6°	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX34-2E300N03-CE4	3	0,3		34	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX34-2E300L6-CE4	3	0,3	6°	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX34-3E400N04-CE4	4	0,4		34	0,10–0,32	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
 GX16-1E200N02-GD6	2	0,2		16	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
GX16-1E250N02-GD6	2,5	0,2		16	0,06–0,17	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX16-2E300N03-GD6	3	0,3		16	0,08–0,18	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX16-3E400N04-GD6	4	0,4		16	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX16-3E500N04-GD6	5	0,4		16	0,12–0,24	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX24-2E300N03-GD6	3	0,3		24	0,08–0,18	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX24-3E400N04-GD6	4	0,4		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX24-3E500N04-GD6	5	0,4		24	0,12–0,24	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX24-4E600N05-GD6	6	0,5		24	0,14–0,30	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX34-2E300N03-GD6	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
GX34-3E400N04-GD6	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
 Abstechen bis Ø 32 mm möglich mit GX16-Platten (l = 16,6 mm)

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



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



A2

Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K		S		
								HC				HC			HC		HC		
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	
GX09-1E100R/L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
GX09-1E120R/L00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
GX09-1E140R/L00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
GX16-2E100R/L00-GD8	1	0	1,14	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
GX16-2E120R/L00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
GX16-2E140R/L00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

 l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel

 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

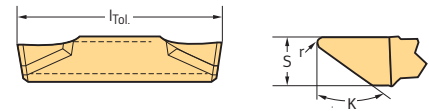
Schneideinsatz verwendbar in G15... / NCCE / NCNE / NCCI Werkzeuge

Bei anderen Werkzeugen Unterbau an das Schneideinsatzprofil anpassen

Weitere Schneideinsätze für Sicherungsring-Einstiche: GX...UF8 / MX22...GD8 / MX22...CF5

HC = beschichtetes Hartmetall

Einstecken und Stechdrehen GX-Schneideinsätze



Tiger-tec® Silver

Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K		S		
									HC				HC			HC		HC		
									WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	
GX24-2E280R02-VG7	2,8	0,2	50°	24	0,05-0,12	0,2-2,0	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
GX24-2E280R04-VG7	2,8	0,4	50°	24	0,08-0,25	0,2-2,5	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	

 l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel

 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

Schneideinsatz verwendbar in G15... / NCCE / NCNE / NCCI Werkzeuge

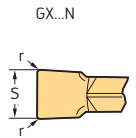
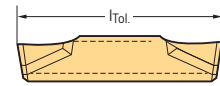
Bei anderen Werkzeugen Unterbau an das Schneideinsatzprofil anpassen

HC = beschichtetes Hartmetall

Einstechen und Stechdrehen

GX-Schneideinsätze

Tiger-tec® Silver



A2

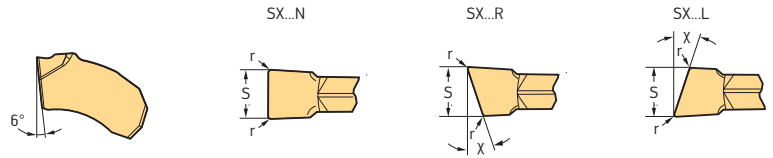
Schneideinsätze

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	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S
GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05-0,15	0,3-0,8	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX09-0E196N01-UF8	1,96	0,1	9	0,05-0,15	0,3-0,8	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX09-1E225N01-UF8	2,25	0,1	9	0,05-0,20	0,3-1,0	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX09-1E275N01-UF8	2,75	0,1	9	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX09-2E325N01-UF8	3,25	0,1	9	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX16-0E160N01-UF8	1,6	0,1	16	0,05-0,17	0,3-1,0	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX16-0E170N01-UF8	1,7	0,1	16	0,05-0,17	0,3-1,0	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX16-0E185N01-UF8	1,85	0,1	16	0,05-0,22	0,3-1,0	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX16-0E196N01-UF8	1,96	0,1	16	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX16-1E200N02-UF8	2	0,2	16	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX16-1E225N01-UF8	2,25	0,1	16	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX16-1E239N02-UF8	2,39	0,2	16	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX16-1E275N01-UF8	2,75	0,1	16	0,06-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX16-2E300N02-UF8	3	0,2	16	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX16-2E318N02-UF8	3,18	0,2	16	0,07-0,24	0,4-1,6	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX16-2E325N01-UF8	3,25	0,1	16	0,07-0,24	0,4-1,6	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX16-3E400N04-UF8	4	0,4	16	0,09-0,30	0,9-2,2	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX16-3E425N02-UF8	4,25	0,2	16	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX16-3E525N02-UF8	5,25	0,2	16	0,11-0,35	0,9-2,6	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-1E239N02-UF8	2,39	0,2	24	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-1E275N01-UF8	2,75	0,1	24	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-2E300N02-UF8	3	0,2	24	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-2E300N04-UF8	3	0,4	24	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-2E318N02-UF8	3,18	0,2	24	0,07-0,24	0,4-1,6	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-2E325N01-UF8	3,25	0,1	24	0,07-0,24	0,4-1,6	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-3E400N02-UF8	4	0,2	24	0,09-0,30	0,3-2,2	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-3E400N04-UF8	4	0,4	24	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-3E425N02-UF8	4,25	0,2	24	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-3E475N05-UF8	4,75	0,5	24	0,09-0,30	0,6-2,4	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-3E500N02-UF8	5	0,2	24	0,11-0,35	0,3-2,6	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-3E500N04-UF8	5	0,4	24	0,11-0,35	0,6-2,6	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-3E500N08-UF8	5	0,8	24	0,11-0,35	0,9-2,6	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-3E525N02-UF8	5,25	0,2	24	0,11-0,35	0,9-2,6	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-3E556N05-UF8	5,56	0,5	24	0,11-0,35	0,6-2,8	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-4E600N02-UF8	6	0,2	24	0,11-0,35	0,3-3,2	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-4E600N04-UF8	6	0,4	24	0,11-0,35	0,6-3,2	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-4E600N08-UF8	6	0,8	24	0,11-0,35	0,9-3,2	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-4E635N04-UF8	6,35	0,4	24	0,11-0,35	0,6-3,4	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX24-4E635N08-UF8	6,35	0,8	24	0,11-0,35	0,9-3,4	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			
GX30-5E800N08-UF8	8	0,8	30	0,13-0,40	1,0-4,2	±0,02	±0,03	☉	☉			☉				☉			

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

HC = beschichtetes Hartmetall

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



Schneideinsätze

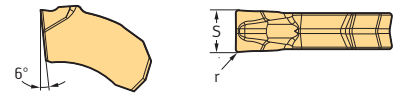
Bezeichnung	s mm	r mm	k	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K	N	S		
							HC				HC		HC	HW	HC		
							WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S
SX-2E200N02-CK8	2	0,2		0,04–0,12	±0,02	±0,05											
SX-3E300N02-CK8	3	0,2		0,08–0,20	±0,02	±0,05											
SX-4E400N02-CK8	4	0,2		0,10–0,22	±0,02	±0,05											
SX-5E500N04-CK8	5	0,4		0,10–0,25	±0,02	±0,05											
SX-6E600N04-CK8	6	0,4		0,10–0,30	±0,02	±0,05											
SX-1E150N01-CF6	1,5	0,15		0,03–0,10	±0,05	±0,1											
SX-2E200N02-CF6	2	0,2		0,03–0,12	±0,05	±0,1											
SX-3E300N02-CF6	3	0,2		0,04–0,20	±0,05	±0,1											
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15		0,03–0,12	±0,05	±0,1											
SX-1E150R/L6-CE4	1,5	0,15	6°	0,03–0,08	±0,05	±0,1											
SX-2E200N02-CE4	2	0,2		0,06–0,15	±0,05	±0,1											
SX-2E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	0,06–0,10	±0,05	±0,1											
SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3		0,06–0,18	±0,05	±0,1											
SX-3E300N02-CE4	3	0,2		0,09–0,30	±0,05	±0,1											
SX-3E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	0,09–0,20	±0,05	±0,1											
SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3		0,09–0,30	±0,05	±0,1											
SX-4E400N02-CE4	4	0,2		0,10–0,32	±0,05	±0,1											
SX-4E400R/L6-CE4	4	0,2	6°	0,10–0,22	±0,05	±0,1											
SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3		0,10–0,32	±0,05	±0,1											
SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3		0,12–0,35	±0,05	±0,1											
SX-5E500N04-CE4	5	0,4		0,12–0,35	±0,05	±0,1											
SX-5E500R/L6-CE4	5	0,4	6°	0,12–0,25	±0,05	±0,1											
SX-6E600N04-CE4	6	0,4		0,12–0,40	±0,05	±0,1											
SX-6E600R/L6-CE4	6	0,4	6°	0,12–0,30	±0,05	±0,1											
SX-8E800N08-CE4	8	0,8		0,20–0,55	±0,05	±0,1											
SX-10E1000N08-CE4	10	0,8		0,25–0,60	±0,05	±0,1											

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

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Einstecken und Stechdrehen

SX-Schneideinsätze



Tiger-tec® Silver

A2

Schneideinsätze

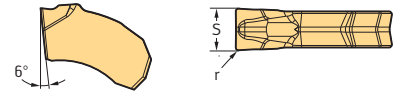
Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K	S		
								HC	HC	HC	HC				
								WKP23S	WSM33S	WSM43S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM33S	WSM43S
SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	0,9–4,0	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

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

HC = beschichtetes Hartmetall

Trennfräsen

SX-Schneideinsätze



Tiger-tec® Silver

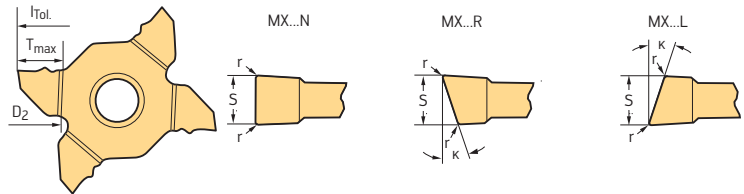
Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K	N	S		
						HC	HC	HC	HW	HC				
						WKP23S	WSM33S	WSM43S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM33S	WSM43S
SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	0,03–0,08	±0,02	±0,05						☉			
SX-2E200N02-SK8	2	0,2	0,05–0,10	±0,02	±0,05						☉			
SX-3E300N02-SK8	3	0,2	0,05–0,15	±0,02	±0,05						☉			
SX-4E400N02-SK8	4	0,2	0,05–0,20	±0,02	±0,05						☉			
SX-5E500N04-SK8	5	0,4	0,05–0,25	±0,02	±0,05						☉			
SX-6E600N04-SK8	6	0,4	0,05–0,30	±0,02	±0,05						☉			
SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	0,03–0,10	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉
SX-2E200N02-SF5	2	0,2	0,06–0,15	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉
SX-3E300N02-SF5	3	0,2	0,08–0,20	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉
SX-4E400N02-SF5	4	0,2	0,10–0,22	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉
SX-5E500N04-SF5	5	0,4	0,10–0,25	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉

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

 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

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



Schneideinsätze

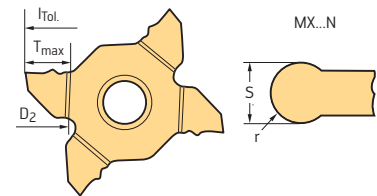
Bezeichnung	s mm	r mm	κ	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	I _{Tol} mm	P				M		K	S	
									HC				HC		HC	HC	
									WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S
MX22-2E100N01-GD8	1	0,1		3,5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E120N01-GD8	1,2	0,1		2		0,03-0,07	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E140N01-GD8	1,4	0,1		2		0,03-0,08	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1		5	130	0,03-0,09	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E157N02-GD8	1,57	0,2		3		0,03-0,10	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2		3		0,03-0,10	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E185N02-GD8	1,85	0,2		3		0,04-0,10	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E196N02-GD8	1,96	0,2		3		0,04-0,10	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E200N02-GD8	2	0,2		6	100	0,04-0,10	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E224N02-GD8	2,24	0,2		6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E239N02-GD8	2,39	0,2		6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E275N02-GD8	2,75	0,2		6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E300N02-GD8	3	0,2		6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E318N02-GD8	3,18	0,2		6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E325N02-GD8	3,25	0,2		6	100	0,04-0,15	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E080R/L5-CF5	0,8	0,05	5°	1,6	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1		1,6	130	0,02-0,05	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E100R/L10-CF5	1	0,05	10°	3,5	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E100N01-CF5	1	0,1		3,5	130	0,03-0,07	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1		2		0,03-0,07	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E120N01-CF5	1,2	0,1		2		0,03-0,08	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E140N01-CF5	1,4	0,1		2		0,03-0,09	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E147N01-CF5	1,47	0,1		2,5		0,03-0,09	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E150R/L10-CF5	1,5	0,05	10°	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E150N01-CF5	1,5	0,1		5	130	0,03-0,10	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E157N02-CF5	1,57	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E170N02-CF5	1,7	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E185N02-CF5	1,85	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E196N02-CF5	1,96	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E200R/L6-CF5	2	0,1	6°	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E200N02-CF5	2	0,2		6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E224N02-CF5	2,24	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E239N02-CF5	2,39	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E250N02-CF5	2,5	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E275N02-CF5	2,75	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E300N02-CF5	3	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E318N02-CF5	3,18	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MX22-2E325N02-CF5	3,25	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

I_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
 T_{max} bei größeren Durchmessern als D₂ – siehe Technischer Anhang – Stechen

HC = beschichtetes Hartmetall

⊕ / ★ Neu im Programm

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



A2

Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	k	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K	S		
									HC				HC		HC	HC		
									WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S
MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,8		3	130	0,04-0,12	±0,02	±0,03										
MX22-2E200N10-RF5	2	1		6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03										
MX22-2E239N12-RF5	2,39	1,2		6	100	0,04-0,18	±0,02	±0,03										
MX22-2E300N15-RF5	3	1,5		6	100	0,04-0,20	±0,02	±0,03										
MX22-2E318N16-RF5	3,18	1,6		6	100	0,04-0,20	±0,02	±0,03										

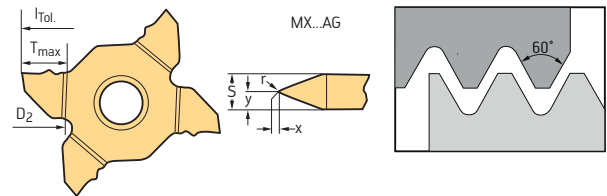
 l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel

 Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

 T_{max} bei größeren Durchmessern als D₂ – siehe Technischer Anhang – Stechen

HC = beschichtetes Hartmetall

Außengewinde – Teilprofil 60° MX-Schneideinsätze Tiger-tec® Silver



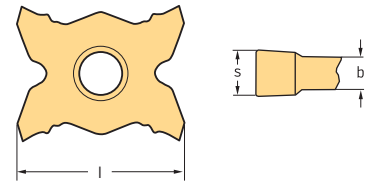
Gewindedrehplatten

Bezeichnung	Steigung P mm	Steigung (G/Zoll) Inch	r mm	X mm	Y mm	P			M		K	S		
						HC			HC		HC	HC		
						WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S
MX22-2E-EN-A60	0,50-1,50	48-16	0,05	0,05	1,68									
MX22-4E-EN-AG60	0,50-3,00	48-8	0,08	0,08	2,83									

HC = beschichtetes Hartmetall



Halbfabrikate für Sonderformen MX-Schneideinsätze



Rohlinge für Sonderformen

Bezeichnung	s mm	b mm	l mm	P				M			K	S				
				HC		HF	HC		HF	HC	HC		HF			
				WKP23S	WSM33S	WSM43S	WMG30	WSM33S	WSM43S	WMG30	WKP23S	WSM33S	WSM43S	WMG30		
MX22-2E335N	3,35	3,35	23,2				⊕									
MX22-4E565N	5,65	5,65	23,2				⊕			⊕						⊕

Die Sorte WMG30 hat die ISO-Anwendungsbereiche P20, M20, S20

HC = beschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

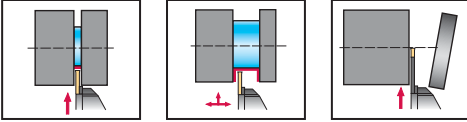
A2

Schaftwerkzeug – Radialstechen

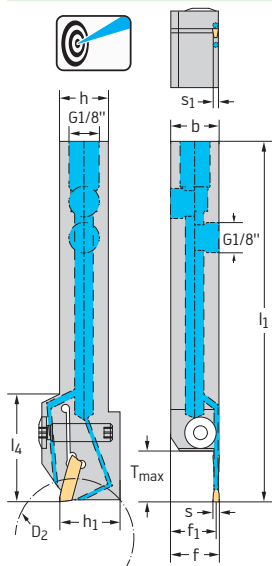
G1011...-P

Walter Cut

- Schraubenklemmung
- Präzisionskühlung



Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Type
★ G1011.1212R/L-2T12GX16-P	2	12		12	12	11,2	120	31,5	1,6	GX16-1E2 ..
G1011.1616R/L-2T15GX16-P		15		16	16	15,2	120	35,5	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.1616R/L-2T21GX24-P		21	80	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.1616R/L-3T15GX16-P	3	15		16	16	14,9	120	35,5	2,2	GX16-2E3 ..
G1011.1616R/L-3T21GX24-P		21	80	16	16	14,8	120	40	2,4	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
★ G1011.1616R/L-4T12GX24-P		4	12		16	16	14,3	120	35	3,4
G1011.2020R/L-2T15GX16-P	2	15		20	20	19,2	120	35,5	1,6	GX16-1E2 ..
G1011.2020R/L-2T21GX24-P		21	80	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2020R/L-3T15GX16-P		15		20	20	18,9	120	35,5	2,2	GX16-2E3 ..
G1011.2020R/L-3T21GX24-P	3	21	80	20	20	18,8	125	40	2,4	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1011.2525R/L-3T21GX24-P		21	80	25	25	23,8	130	40	2,4	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R/L-3T33GX34-P		33	140	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525R/L-3T33GX34-P	33	140	25	25	23,8	145	53	2,4	GX34-2E3 ..	
G1011.2020R/L-4T12GX24-P	4	12		20	20	18,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020R/L-4T21GX24-P		21		20	20	18,3	125	40	3,4	
G1011.2525R/L-4T12GX24-P		12		25	25	23,3	125	35	3,4	
G1011.2525R/L-4T21GX24-P		21		25	25	23,3	130	40	3,4	
G1011.2525R/L-4T32GX24-P		32		25	25	23,3	145	55	3,4	
G1011.2020R/L-4T33GX34-P		33	140	20	20	18,4	140	53	3,3	
G1011.2525R/L-4T33GX34-P	33	140	25	25	23,4	145	53	3,3	GX34-3E4 ..	
G1011.2020R/L-5T12GX24-P	5	12		20	20	17,9	120	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2020R/L-5T21GX24-P		21		20	20	17,9	125	40	4,2	
G1011.2525R/L-5T12GX24-P		12		25	25	22,9	125	35	4,2	
G1011.2525R/L-5T21GX24-P		21		25	25	22,9	130	40	4,2	
G1011.2525R/L-5T32GX24-P		32	120	25	25	22,9	145	55	4,2	
G1011.2525R/L-6T12GX24-P	6	12		25	25	22,4	125	35	5,2	GX24-4E6 ..

$f = f_1 + s/2$

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

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1011.1212R-2T12GX16-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1011.1212L-2T12GX16-P

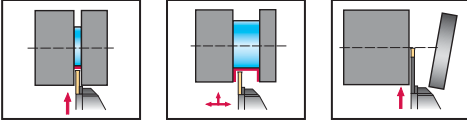
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Schaftwerkzeug – Radialstechen

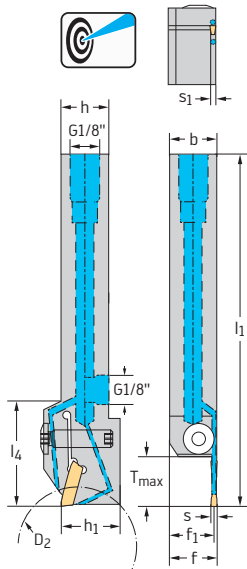
G1011...-P **inch**

Walter Cut

- Schraubenklemmung
- Präzisionskühlung



Werkzeug



Bezeichnung	s Inch	T _{max} Inch	D ₂ Inch	h = h ₁ Inch	b Inch	f ₁ Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	s ₁ Inch	Type
G1011.12R/L-2T15GX16-P	0,079	0,591		0,750	0,750	0,719	5,906	1,398	0,063	GX16-1E2 ..
G1011.16R/L-2T15GX16-P		0,591		1,000	1,000	0,969	5,906	1,398	0,063	
G1011.12R/L-3T15GX16-P		0,591		0,750	0,750	0,707	5,906	1,398	0,087	GX16-2E3 ..
G1011.12R/L-3T21GX24-P	0,118	0,827	3,150	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E ..
G1011.16R/L-3T21GX24-P		0,827	3,150	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2F3 ..
G1011.12R/L-3T33GX34-P	0,157	1,299	5,512	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16R/L-3T33GX34-P		1,299	5,512	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	
G1011.12R/L-4T12GX24-P	0,157	0,472		0,750	0,750	0,685	5,906	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.12R/L-4T21GX24-P		0,827		0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	
G1011.16R/L-4T12GX24-P		0,472		1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G1011.16R/L-4T21GX24-P		0,827		1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
★ G1011.16R/L-4T32GX24-P		1,260		1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
G1011.12R/L-4T33GX34-P	0,197	1,299	5,512	0,750	0,750	0,685	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..
G1011.16R/L-4T33GX34-P		1,299	5,512	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	
G1011.12R/L-5T12GX24-P	0,197	0,827		0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16R/L-5T12GX24-P		0,472		1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
G1011.16R/L-5T21GX24-P		0,827		1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
G1011.16R/L-5T32GX24-P		1,260		1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
G1011.16R/L-6T12GX24-P	0,236	0,472		1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16R/L-6T21GX24-P		0,827		1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G1011.16R/L-6T32GX24-P		1,260		1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	

$f = f_1 + s/2$

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

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1011.12R-2T15GX16-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1011.12L-2T15GX16-P

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

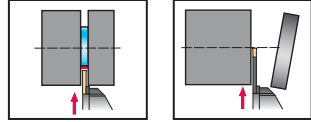
Einbauteile	h = h ₁ [Inch]	0,750	0,750-1,000	1,000
	T _{max} [Inch]	0,472-0,827	1,299	0,472-1,260
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5,0 Nm	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6		FS2288 (SW 3)	
	Fähnenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)		FS1464 (Torx 20IP)
	Winkelschlüssel		ISO2936-5 (SW 5)	

Verstärkte Stechlinge

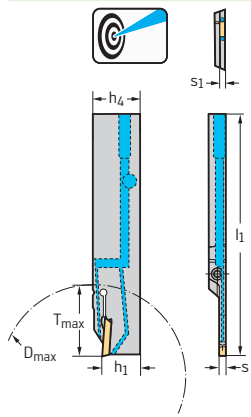
G1041...-P

Walter Cut

- Schraubenklemmung
- Präzisionskühlung



Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Type
G1041.26R/L-2T16GX16-P	2	16	32	26	110	21	1,5	GX16-1E2 ..
G1041.26R/L-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1041.32R/L-3T23GX24-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R/L-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	GX34-2E3 ..
G1041.32R/L-3T33GX34-P	33	65	32	110	24,6	2,4		
G1041.32R/L-4T32GX24-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R/L-4T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	3,3	

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1041.26R-2T16GX16-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1041.26L-2T16GX16-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

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

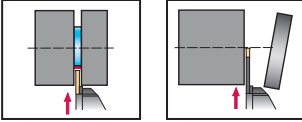
Zubehör	h ₄ [mm]	26-32
Schraubendreher für Stechplatte		FS1485 (Torx 15IP)

Verstärkte Stechklinge – Contra

G1041...C-P mm

Walter Cut

- Schraubenklemmung
- Präzisionskühlung



Werkzeug		s	T _{max}	D _{max}	h ₄	l ₁	h ₁	s ₁	Type
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	Bezeichnung								
	G1041.26R/L-2T16GX16C-P	2	16	32	26	110	21	1,5	GX16-1E2 ..
	G1041.32R/L-2T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
	★ G1041.26R/L-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
	G1041.32R/L-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
	G1041.32R/L-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
	G1041.32R/L-3T33GX34C-P	33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..	
	G1041.32R/L-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R/L-4T33GX34C-P	33		65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..	

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1041.26R-2T16GX16C-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1041.26L-2T16GX16C-P
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)

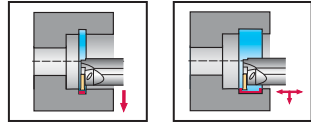
A2

Bohrstange – Innenstechen

 G1221...-P

Walter Cut

- Schraubenklemmung
- Präzisionskühlung



A2

Werkzeug	Bezeichnung	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	s ₁ mm	Type
	G1221-16QR/L-2T04-GX09-P	2-2,5	4	16	16	12,6	40	179,3	1,4	GX09-1E2 ..
	G1221-20QR/L-2T06-GX09-P		6	20	20	16,6	47	179,3	1,4	GX16-1E2 ..
	G1221-25RR/L-2T08-GX16-P		8	25	25	21,1	56	199,3	1,5	GX16-1E2 ..
	G1221-20QR/L-3T06-GX09-P	2,5-3	6	20	20	16,6	47	179,0	2,1	GX09-2E3 ..
	G1221-25RR/L-3T08-GX16-P	3	8	25	25	21,1	56	199,0	2,1	GX16-2E3 ..
	G1221-32SR/L-3T10-GX16-P		10	32	32	26,6	69	249,0	2,1	GX16-2E3 ..
	G1221-32SR/L-4T10-GX16-P		4-5	10	32	32	26,6	69	248,5	3,1

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1221-16QR-2T04-GX09-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1221-16QL-2T04-GX09-P

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	D _{min} [mm]	16	20	25	32
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS2081 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Nm
	Gewindestift	M02X002 ISO 4026	M03X003 ISO 4026 (SW 1,6)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,6)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,6)
	O-Ring	O-RING 11X2	O-RING 15X2	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

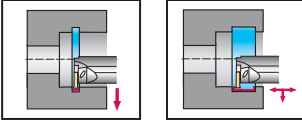
Zubehör	D _{min} [mm]	16-20	25	32
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0-6,0 Nm	FS2248 1,0-6,0 Nm	FS2248 1,0-6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2016 (Torx 25IP)

Bohrstange – Innenstechen

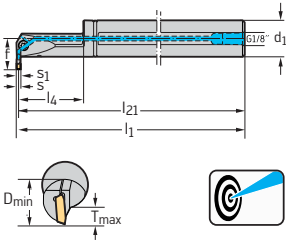
G1221...-P inch

Walter Cut

- Schraubenklemmung
- Präzisionskühlung



Werkzeug



Bezeichnung	s Inch	T _{max} Inch	D _{min} Inch	d ₁ Inch	f Inch	l ₄ Inch	l ₂₁ Inch	s ₁ Inch	Type
G1221.10QR/L-2T04-GX09-P	0,079– 0,098	0,157	0,625	0,625	0,492	1,575	7,059	0,055	GX09-1E2 ..
G1221.12QR/L-2T06-GX09-P		0,236	0,750	0,750	0,634	1,850	7,059	0,055	
G1221.16RR/L-2T08-GX16-P	0,118	0,315	1,000	1,000	0,839	2,205	7,844	0,059	GX16-1E2 ..
G1221.12QR/L-3T06-GX09-P		0,236	0,750	0,750	0,634	1,850	7,045	0,083	GX09-2E3 ..
G1221.16RR/L-3T08-GX16-P		0,315	1,000	1,000	0,839	2,205	7,833	0,083	GX16-2E3 ..
G1221.20SR/L-3T10-GX16-P		0,394	1,250	1,250	1,043	2,717	9,801	0,083	GX16-2E3 ..
G1221.20SR/L-4T10-GX16-P	0,157– 0,197	0,394	1,250	1,250	1,043	2,717	9,781	0,122	GX16-3E ..

$l_1 = l_{21} + s/2$

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1221.10QR-2T04-GX09-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1221.10QL-2T04-GX09-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile



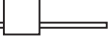
D _{min} [Inch]	0,625	0,750	1,000	1,250
Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS2081 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Nm
Gewindestift	M02X002 ISO 4026	M03X003 ISO 4026 (SW 1,6)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,6)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,6)
O-Ring	O-RING 11X2	O-RING 15X2	O-RING 20X2	O-RING 27X2
Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Zubehör

D _{min} [Inch]	0,625-0,750	1,000	1,250
Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2016 (Torx 25IP)

A2

Einbauteile

	h = h ₁ [mm]	12-16	20-25
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6		FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)

A2

Walter TOOLSHOP – Schnell. Einfach. Bestellen.



Der Walter TOOLSHOP geht in die nächste Runde: Mehr Komfortfunktionen für registrierte Nutzer machen das Auswählen und Bestellen noch einfacher.

- Vollständig integrierter Walter TOOLSHOP
- 45.000 Produkte sind rund um die Uhr bestellbar
- Single-Sign-On: Nutzung durch einfache Registrierung auf der Walter Website
- Schnelle und mühelose Produktsuche dank Suchfunktion und Filter
- Vielfältige Bestellmöglichkeiten: über Bestellnummer, individuelle Excel-Dateien oder direkt aus dem Walter GPS
- Wiederkehrenden Bedarf über gespeicherte Vorlagen bestellen
- Verfügbarkeit und Lagerbestände der Waren jederzeit ersichtlich

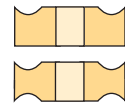
walter-tools.com

Walter Cordbarlag GmbH & Co. KG
walter@cordbarlag.de



Schnittdaten für Drehweschneidplatten – negative Grundform

Hartmetallsorten



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				
							WSM01				
							f [mm/U]				
							0,10	0,20	0,50		
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	●●	●	240	230	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	●●	●	190	160	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	●●	●	160	130	
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	●●	●	150	130	
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	●●	●	140	100	
	Niedrig legierter Stahl	Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	●●	●	210	190	
		geglüht	175	590	P7	●●	●	150	130		
		vergütet	285	960	P8	●●	●	130	80		
		vergütet	380	1280	P9	●●	●	100	70		
		vergütet	430	1480	P10	●●	●	80	60		
Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht	200	680	P11	●●	●	140	120			
	gehärtet und angelassen	300	1010	P12	●●	●	120	90			
	gehärtet und angelassen	380	1280	P13	●●	●	70	50			
Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	●●	●	200	180			
	martensitisch, vergütet	330	1110	P15	●●	●	150	120			
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	●●	●	250	190	120
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	●●	●	150	130	
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	●●	●	160	140	100
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	●●	●			
GGV (CGI)	perlitisch		265	700	K6	●●	●				
			230	400	K7	●●	●				
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1			3000	2400	1800
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2			900	720	360
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3			960	540	360
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4			600	360	240
	Magnesiumlegierungen ³			130	450	N5					
				70	250	N6					
Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7			720	480	320	
	Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8			480	360	300	
	Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9			340	240	160	
	hochfest, Ampco		300	1010	N10						
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	●●	●	100	70	
			ausgehärtet	280	940	S2	●●	●	80	60	
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	●●	●	80	60	
			ausgehärtet	350	1180	S4	●●	●	70	50	
			gegossen	320	1080	S5	●●	●	60	40	
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6	●●	●			
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	●●	●	70	50	
		β-Legierungen		410	1400	S8	●●	●	50	40	
	Wolframlegierungen		300	1010	S9						
	Molybdänlegierungen		300	1010	S10						
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	H1	●	●●	50			
		gehärtet und angelassen		55 HRC	H2	●	●●	40			
		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					

- Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
- Mögliche Anwendung

Hinweis: Falls Trockenbearbeitung möglich, reduziert sich die Standzeit im Durchschnitt um 20–30 %

¹ Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite A 468 im Walter Gesamtkatalog 2017.

³ Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.

Schnittdaten für Drehweschneidplatten – positive Grundform

Hartmetallsorten



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]				
							HE				
							WEP10				
							f [mm/U]				
							0,10	0,20	0,30		
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	●●	●	300	250	200
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	●●	●	230	200	180
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	●●	●	210	180	150
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	●●	●	220	200	180
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	●●	●	180	150	
	Niedrig legierter Stahl	Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	●●	●	230	200	180
		geglüht	175	590	P7	●●	●	210	180	150	
		vergütet	285	960	P8	●●	●	150	130	110	
		vergütet	380	1280	P9	●●	●				
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	vergütet	430	1480	P10	●●	●				
		geglüht	200	680	P11	●●	●	160	140	130	
		gehärtet und angelassen	300	1010	P12	●●	●				
	Nichtrostender Stahl	gehärtet und angelassen	380	1280	P13	●●	●				
		ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	●●	●				
	M	Nichtrostender Stahl	martensitisch, vergütet	330	1110	P15	●●	●			
austenitisch, abgeschreckt			200	680	M1	●●	●	210	190	160	
austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)			300	1010	M2	●●	●	150	130	110	
Temperguss		austenitisch-ferritisch, Duplex	230	780	M3	●●	●	160	140	110	
		ferritisch	200	400	K1	●●	●	220	200	180	
K	Grauguss	perlitisch	260	700	K2	●●	●	190	170	150	
		niedrige Festigkeit	180	200	K3	●●	●	420	390	360	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	hohe Festigkeit / austenitisch	245	350	K4	●●	●	220	200	180	
		ferritisch	155	400	K5	●●	●	240	220	200	
GGV (CGI)	perlitisch	265	700	K6	●●	●	170	140	130		
		230	400	K7	●●	●	220	180	170		
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						
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Magnesiumlegierungen ³	70	250	N6						
		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	●●	●			
		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						
	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						

- Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
- Mögliche Anwendung

Hinweis: Falls Trockenbearbeitung möglich, reduziert sich die Standzeit im Durchschnitt um 20–30 %

¹ Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite A 468 im Walter Gesamtkatalog 2017.

³ Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.

Schneidstoffsorten						
Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]						
WSM01			HC	WNN10		
f [mm/U]				f [mm/U]		
0,10	0,20	0,40		0,10	0,20	0,40
240	230			230	210	
190	160			170	150	
160	130			130	120	
150	130			140	120	
140	100					
210	190			180	160	
150	130			120	100	
130	80					
100	70					
80	60					
140	120			130	100	
120	90					
70	50					
200	180					
150	120					
250	190	120		200	180	
150	130			140	120	
160	140	100		150	130	
3000	2400	1800		3000	2400	1800
900	720	360		900	720	360
960	540	360		960	540	360
600	360	240		600	360	240
720	480	320		720	480	320
480	360	300		480	360	300
340	240	160		340	240	160
100	70			80	60	
80	60			60	50	
80	60			60	50	
70	50			50	40	
60	40			40	30	
				220	200	160
70	50			70	50	
50	40			40	30	
50						
40						
				400	400	
				300	300	
				600	600	

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

HC = beschichtetes Hartmetall
HE = beschichtetes Cermet

Schneidstoff-Anwendungstabelle

Hartmetall																	
Walter Sorten- bezeichnung	Norm- bezeichnung	Werkstoffgruppen							Anwendungsbereich						Beschichtungs- verfahren	Schicht- aufbau	Wende- schneidplatten- beispiel
		P	M	K	N	S	H	O	01	10	20	30	40				
		Stahl	Nichtrostender Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwer zerspan- bare Werkstoffe	Harte Werkstoffe	Andere	05	15	25	35	45				
WPV10	HC - P 10	●●							[Diagram: 10-20]				CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ + TiN			
	HC - M 20		●						[Diagram: 15-25]								
	HC - K 20			●					[Diagram: 20-30]								
WPV20	HC - P 20	●●							[Diagram: 10-20]				CVD	TiCN + Al ₂ O ₃ + TiN			
	HC - M 20		●						[Diagram: 15-25]								
	HC - K 30			●					[Diagram: 20-30]								
WEP10	HE - P 10	●●							[Diagram: 10-20]				PVD	TiCN + TiAlN			
	HE - M 10		●						[Diagram: 15-25]								
	HE - K 10			●					[Diagram: 20-30]								

HC = beschichtetes Hartmetall
HE = beschichtetes Cermet

Geometrieübersicht für Drehwendschneidplatten – 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				
	FV5 – Schichten von Stahlwerkstoffen – Auch im Semi-Schlichtbereich einsetzbar	●●	●	●					[Diagram: 19°/5°]	[Diagram: 20°/5°]	0,2–2,0	0,05–0,25
	MV5 – Universelle Geometrie für Stahlwerkstoffe – Großer Anwendungsbereich	●●	●	●					[Diagram: 15°/R0,6]	[Diagram: 15°/R0,6]	0,5–4,0	0,10–0,45
	RV5 – Schruppbearbeitung von Stahlwerkstoffen – Schruppbearbeitung von Kugelgraphitguss	●●	●	●					[Diagram: 2°/R0,9]	[Diagram: 23°/3°]	1,0–6,0	0,15–0,60

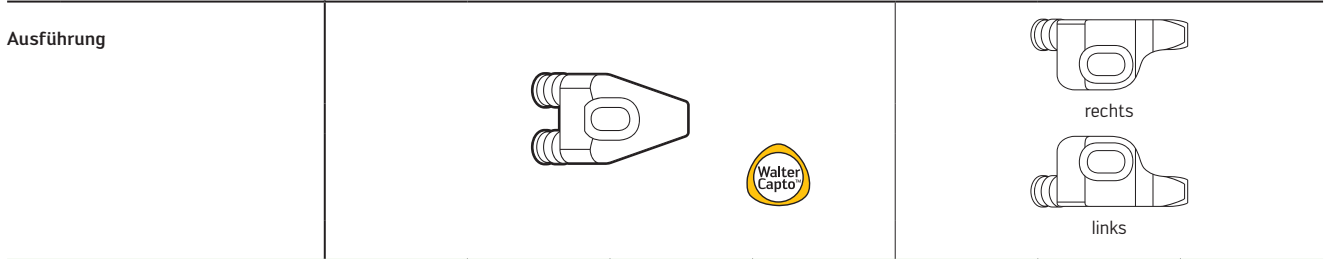
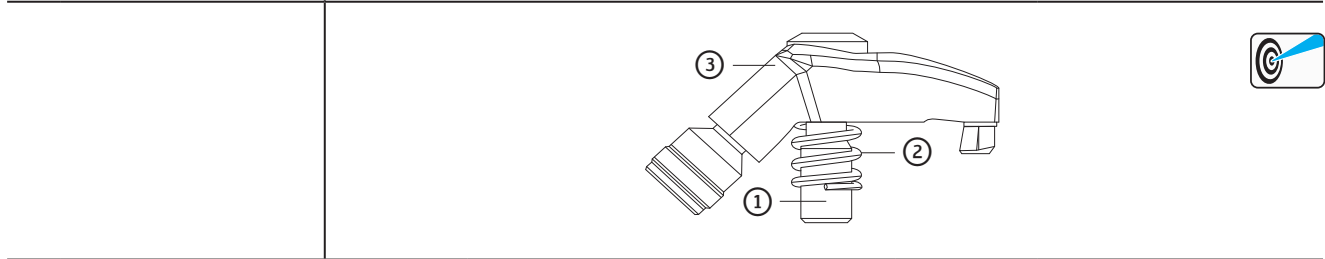
●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung







Anmerkung: Schnittbilder zeigen CNMG120408 . .

Einbauteile und Zubehör für Walter Turn Pratzenspannung mit Präzisionskühlung

Standard-Spannpratzen für Werkzeuge mit Präzisionskühlung

Anwendung  für Wendeschneidplatten mit Bohrung


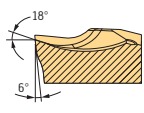


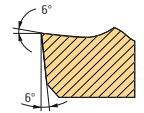



Set	PK255 Set	PK256 Set	PK264 Set	PK267 Set	PK261R/L Set	PK265R/L Set	PK266R/L Set
① Schraube für Spannpratze	FS1473 (Torx 15IP)	FS1473 (Torx 15IP)	FS1474 (Torx 20IP)	FS1474 (Torx 20IP)	FS1473 (Torx 15IP)	FS1473 (Torx 15IP)	FS1473 (Torx 15IP)
② Druckfeder	FS2188	FS2188	FS2298	FS2298	FS2188	FS2188	FS2188
③ Spannpratze	PK255	PK256	PK264	PK267	PK261R/L	PK265R/L	PK266R/L
Type	Größe						
	CN .. 12 ..		CN .. 19 ..	CN .. 16 ..	CN .. 12 ..	CN .. 12 .. ¹⁾	
	DN .. 11 ..	DN .. 15 ..			DN .. 11 .. DC .. 11 ..	DN .. 15 ..	
	SN .. 12 ..				SN .. 12 ..	SN .. 12 .. ¹⁾	
	TN .. 16 .. TC .. 16T3 ..				TN .. 16 .. TC .. 16T3 ..		
	VB .. 1604 ..				VB .. 1604 ..		
	WN .. 08 ..						WN .. 08 ..

¹⁾ Erste Wahl


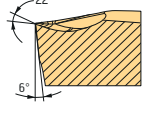

Geometrieübersicht für Schneideinsätze:

GX-System: Einstechen und Abstechen

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Ansicht Hauptschneide	s [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
 <p>CK8 – Ein- und Abstechoperationen – Kleine bis mittlere Vorschübe – Gute Spankontrolle – Geringe Grat-/Butzenbildung – Polierte Spanfläche</p>		Stahl	Nichtrostender Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwer zerspannbare Werkstoffe	Harte Werkstoffe	Andere			2	0,04–0,15
		2,5	0,05–0,15									
		3	0,08–0,20									
		4	0,10–0,22									
		5	0,10–0,25									
 <p>GD8 – Für Sicherungsring-Einstiche DIN 471 mit Toleranzklasse H13 – Zum Präzisionseinstechen – Sehr weicher Schnitt – Kleine bis mittlere Vorschübe</p>		Stahl	Nichtrostender Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwer zerspannbare Werkstoffe	Harte Werkstoffe	Andere			1	0,03–0,06
		1,5	0,03–0,09									
		2	0,04–0,10									
		2,5	0,04–0,14									
		3	0,04–0,14									


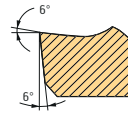
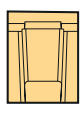

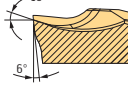


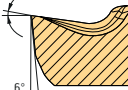

●● Hauptanwendung
 ● Weitere Anwendung

GX-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>UF8 – Alle Stechoperationen – Sehr gute Spankontrolle – Niedriger bis mittlerer Vorschubbereich – Für Sicherungsring-Einstiche DIN 471 mit Toleranzklasse H13</p>		Stahl	Nichtrostender Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwer zerspannbare Werkstoffe	Harte Werkstoffe	Andere			1,6	0,3–1,0	0,05–0,17
		2	0,3–1,2	0,05–0,22									
		3	0,4–1,5	0,07–0,24									
		4	0,3–2,2	0,07–0,30									
		5	0,3–2,6	0,11–0,35									
		6	0,3–3,2	0,11–0,35									
		8	1,0–4,2	0,13–0,40									




●● Hauptanwendung
 ● Weitere Anwendung

MX-System: Schneideinsätze zum Einstechen und Abstechen

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Ansicht Hauptschneide	s [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
 <p>GD8 – Für Sicherungsring-Einstiche DIN 471 mit Toleranzklasse H13 – Zum Präzisionseinstechen – Sehr weicher Schnitt – Kleine bis mittlere Vorschübe</p>		●●	●	●	●	●					1	0,03–0,06
		1,5	0,03–0,09									
		2	0,04–0,10									
		2,5	0,04–0,14									
		3	0,04–0,14									
 <p>CF5 – Ein- und Abstechoperationen – Kleine bis mittlere Vorschübe – Sehr Gute Spankontrolle – Geringe Grat-/Butzenbildung</p>		●●	●●	●	●	●●				1	0,03–0,07	
		1,5	0,03–0,10									
		2	0,04–0,14									
		2,5	0,04–0,16									
 <p>RF5 – Für Vollradius Einstiche – Umfanggeschliffen – Für niedrige bis mittlere Vorschübe</p>		●●	●●	●	●	●●				2	0,04–0,14	
		2,5	0,04–0,18									
		3	0,04–0,20									

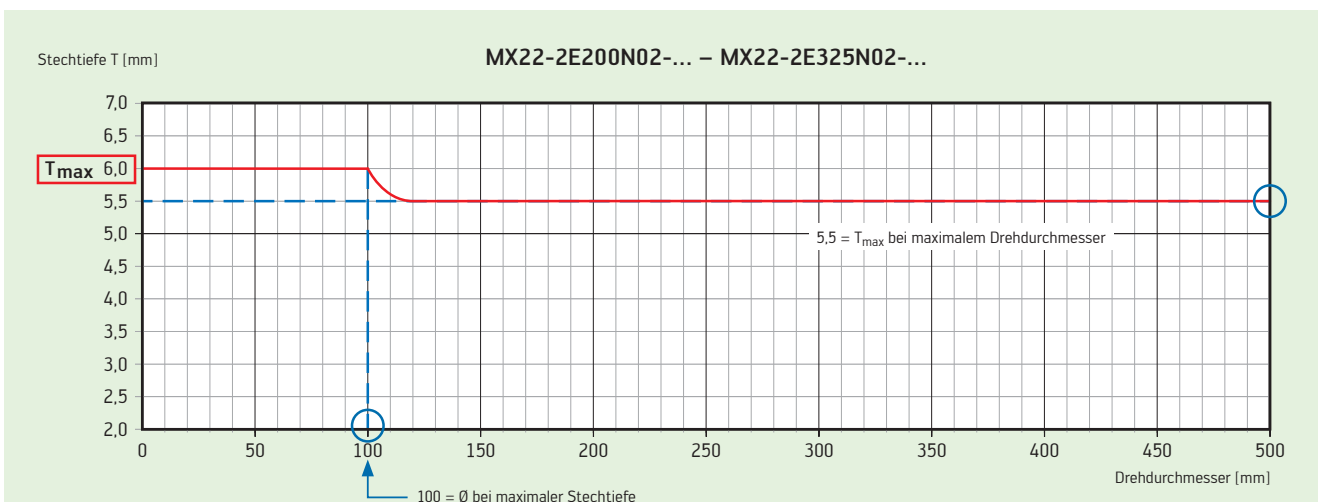
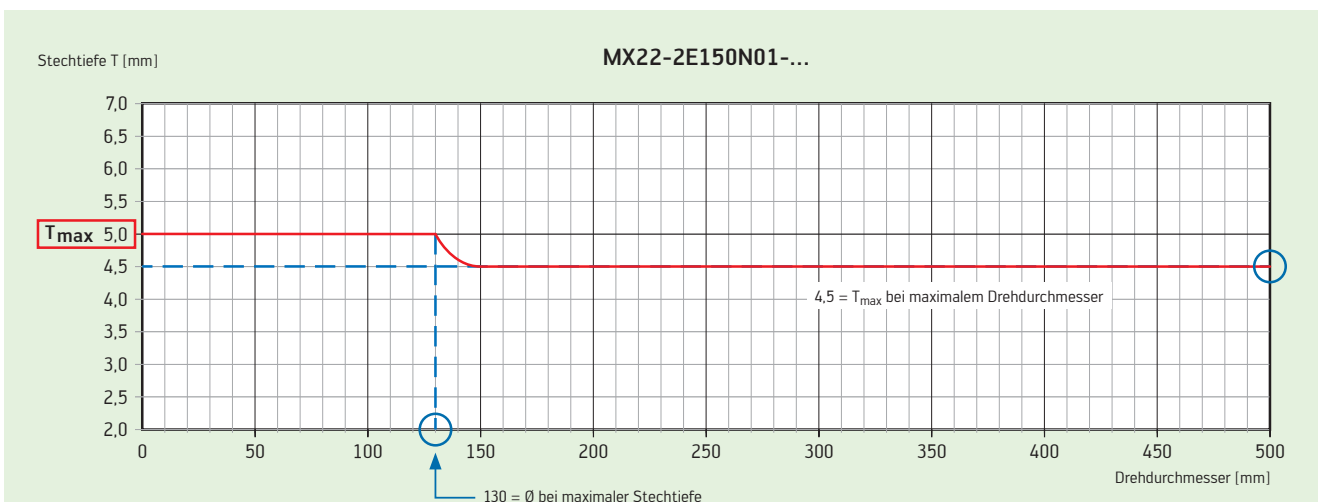
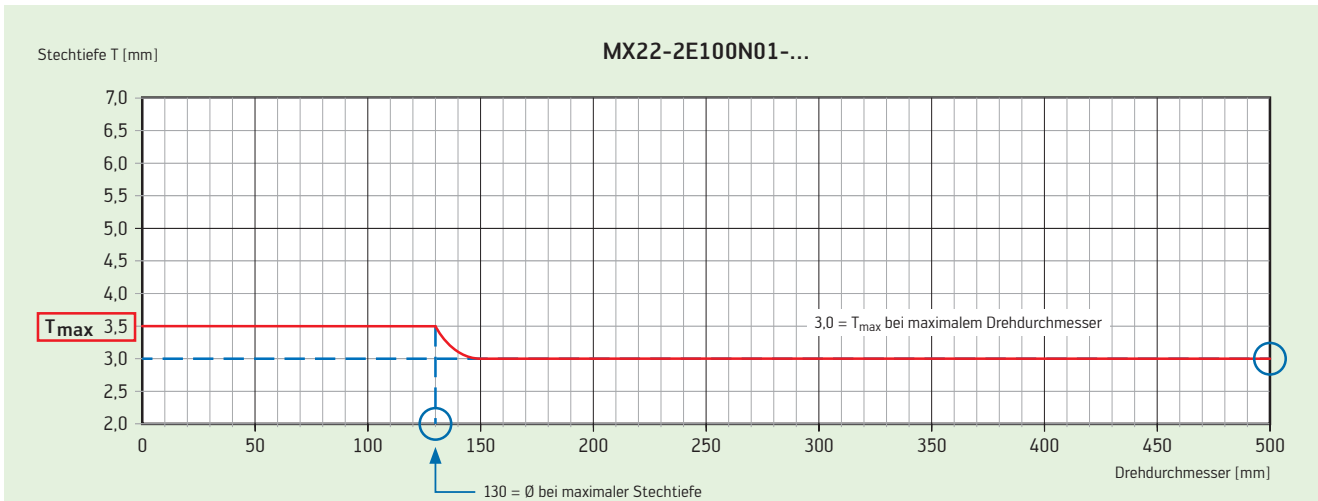
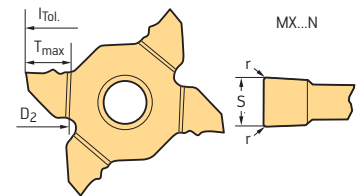
●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

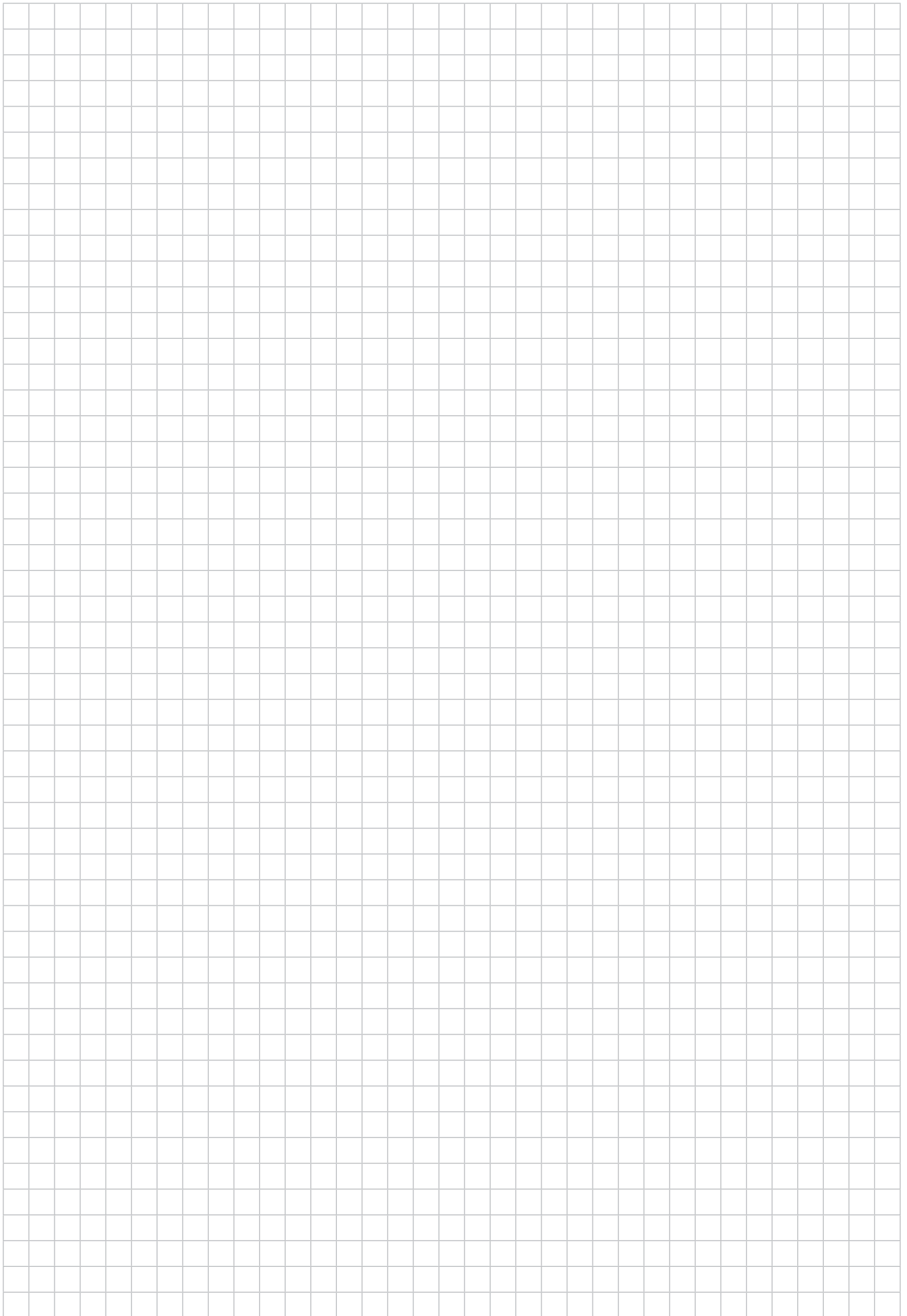
SX-System: Einstechen und Abstechen

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen							Schnitt Hauptschneide	Ansicht Hauptschneide	s [mm]	f [mm]
		P	M	K	N	S	H	O				
 <p>CK8 – Ein- und Abstechoperationen – Kleine bis mittlere Vorschübe – Gute Spankontrolle – Geringe Grat-/Butzenbildung – Polierte Spanfläche</p>					●●	●					2	0,04–0,15
		2,5	0,05–0,15									
		3	0,08–0,20									
		4	0,10–0,22									
		5	0,10–0,25									

●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

Anwendungsinformationen: Stechtiefen in Abhängigkeit vom Drehdurchmesser





Vollbohren – B1

VHM-Bohrwerkzeuge	Bezeichnungsschlüssel	106
	VHM-Bohrer – mit Innenkühlung	107
	VHM-Bohrer – ohne Innenkühlung	122
Wendeschnidplatten zum Bohren	Wendeschnidplatten zum Bohren	136
Bohrwerkzeuge mit Wendeschnidplatten	Bezeichnungsschlüssel	141
	Wendeschnidplatten-Bohrer	142
HSS-Bohrwerkzeuge	HSS-Bohrer	162

Technischer Anhang – B1

VHM-Bohrwerkzeuge	Schnittdaten	166
Bohrwerkzeuge mit Wendeschnidplatten	Schnittdaten	170
	Bohren mit X-Versatz	176
	Bohrstrategien	177
HSS-Bohrwerkzeuge	Schnittdaten	178

Auf- und Feinbohren – B2

Wendeschnidplatten zum Auf- und Feinbohren	Wendeschnidplatten für Auf- und Feinbohrwerkzeuge	180
Werkzeuge zum Auf- und Feinbohren	Walter Capto™ / ScrewFit / NCT Zweischneider-Aufbohrwerkzeuge	182
Kurzklemmhalter	Walter Feinbohr-Kurzklemmhalter	188

Technischer Anhang – B2

Auf- und Feinbohrwerkzeuge	Schnittdaten	190
----------------------------	--------------	-----



Bezeichnungsschlüssel für Walter Titex Vollbohrer

D	C	1	70	-	16	-	03.000	A	1	-	W	J	30	EJ
1	2	3	4	5	6	7	8	9	Sorte					

B1

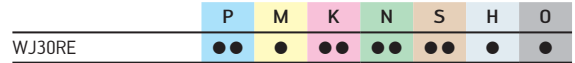
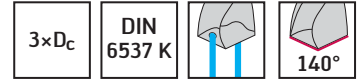
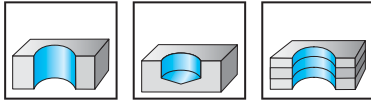
1	2	3	4	5	6	7	8	9								
Werkzeuggruppe	Generation	Werkzeugart	Werkzeugtyp	1. Trennzeichen	Bohrtiefe	Schneiddurchmesser	Schafttyp	Kühlung								
D Drilling (Bohren)		1 Zylindrischer Bohrer	33 Micro-Bohrer Supreme 30 Micro-Bohrer Advance 50 Universal Perform 60 Universal Advance 70 ISO P; ISO K Supreme	- Metrisch . Inch	<table border="0"> <tr> <td>03 $\approx 3 \times D_c$ nach DIN 6537 kurz</td><td>16 $\approx 16 \times D_c$ nach Walter Norm</td> </tr> <tr> <td>05 $\approx 5 \times D_c$ nach DIN 6537 lang oder nach Walter Norm</td><td>20 $\approx 20 \times D_c$ nach Walter Norm</td> </tr> <tr> <td>08 $\approx 8 \times D_c$ nach Walter Norm</td><td>25 $\approx 25 \times D_c$ nach Walter Norm</td> </tr> <tr> <td>12 $\approx 12 \times D_c$ nach Walter Norm</td><td>30 $\approx 30 \times D_c$ nach Walter Norm</td> </tr> </table>	03 $\approx 3 \times D_c$ nach DIN 6537 kurz	16 $\approx 16 \times D_c$ nach Walter Norm	05 $\approx 5 \times D_c$ nach DIN 6537 lang oder nach Walter Norm	20 $\approx 20 \times D_c$ nach Walter Norm	08 $\approx 8 \times D_c$ nach Walter Norm	25 $\approx 25 \times D_c$ nach Walter Norm	12 $\approx 12 \times D_c$ nach Walter Norm	30 $\approx 30 \times D_c$ nach Walter Norm		A Zylinderschaft DIN 6535 HA F Zylinderschaft DIN 6535 HE U Zylinderschaft D Zylinderschaft DIN 6535 HB / DIN 6535 HE	0 Außenkühlung 1 Innenkühlung, axial
03 $\approx 3 \times D_c$ nach DIN 6537 kurz	16 $\approx 16 \times D_c$ nach Walter Norm															
05 $\approx 5 \times D_c$ nach DIN 6537 lang oder nach Walter Norm	20 $\approx 20 \times D_c$ nach Walter Norm															
08 $\approx 8 \times D_c$ nach Walter Norm	25 $\approx 25 \times D_c$ nach Walter Norm															
12 $\approx 12 \times D_c$ nach Walter Norm	30 $\approx 30 \times D_c$ nach Walter Norm															

Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS

W	J	30	EJ
Walter	1	2	3

1	2	3
Substrat	Anwendungsbereich	Beschichtung
VHM J		EJ TiAlN (AlCrN) RE TiAlN TA TiAlN EL AlCrN ER AlCrN-Kopfbeschichtung UU unbeschichtet ET TiSiAlCrN/AlTiN AJ TiN - Kopfbeschichtung
HSS Z		

VHM-Bohrer mit Kühlkanal DC150 Perform



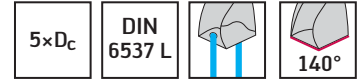
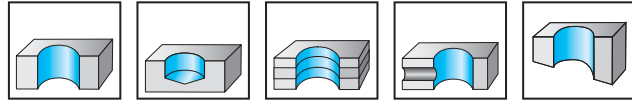
	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DIN 6535 HE, 180° dazu gedreht DIN 6535 HB	DC150-03-03.000D1-	3		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.300D1-	3,3		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.400D1-	3,4		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.500D1-	3,5		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.700D1-	3,7		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.800D1-	3,8		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.000D1-	4		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.200D1-	4,2		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.300D1-	4,3		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.500D1-	4,5		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.800D1-	4,8		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.000D1-	5		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.100D1-	5,1		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.300D1-	5,3		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.500D1-	5,5		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-06.000D1-	6		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-06.500D1-	6,5		24	79	34	36	8	●
	DC150-03-06.700D1-	6,7		24	79	34	36	8	●
	DC150-03-06.800D1-	6,8		24	79	34	36	8	●
	DC150-03-07.000D1-	7		24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.500D1-	7,5		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-07.800D1-	7,8		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-08.000D1-	8		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-08.500D1-	8,5		35	89	47	40	10	●	
DC150-03-08.600D1-	8,6		35	89	47	40	10	●	
DC150-03-08.800D1-	8,8		35	89	47	40	10	●	
DC150-03-09.000D1-	9		35	89	47	40	10	●	
DC150-03-10.000D1-	10		35	89	47	40	10	●	
DC150-03-10.200D1-	10,2		40	102	55	45	12	●	
DC150-03-10.300D1-	10,3		40	102	55	45	12	●	
DC150-03-10.500D1-	10,5		40	102	55	45	12	●	
DC150-03-10.800D1-	10,8		40	102	55	45	12	●	
DC150-03-11.000D1-	11		40	102	55	45	12	●	
DC150-03-11.800D1-	11,8		40	102	55	45	12	●	
DC150-03-12.000D1-	12		40	102	55	45	12	●	
DC150-03-12.200D1-	12,2		43	107	60	45	14	●	
DC150-03-12.500D1-	12,5		43	107	60	45	14	●	
DC150-03-13.000D1-	13		43	107	60	45	14	●	
DC150-03-14.000D1-	14		43	107	60	45	14	●	
DC150-03-15.000D1-	15		45	115	65	48	16	●	
DC150-03-15.500D1-	15,5		45	115	65	48	16	●	
DC150-03-16.000D1-	16		45	115	65	48	16	●	
DC150-03-16.500D1-	16,5		51	123	73	48	18	●	
DC150-03-17.000D1-	17		51	123	73	48	18	●	
DC150-03-17.500D1-	17,5		51	123	73	48	18	●	
DC150-03-18.000D1-	18		51	123	73	48	18	●	
DC150-03-19.000D1-	19		55	131	79	50	20	●	
DC150-03-20.000D1-	20		55	131	79	50	20	●	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-03-03.000D1-WJ30RE

B1

VHM-Bohrer mit Kühlkanal

DC160 Advance



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

B1

Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.250A1-	3,25		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.300A1-	3,3		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.400A1-	3,4		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.500A1-	3,5		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.572A1-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.600A1-	3,6		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.650A1-	3,65		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.700A1-	3,7		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	●
DC160-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	●
DC160-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	●
DC160-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	●
DC160-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	●
DC160-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung



Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HA	DC160-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-06.350A1-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-07.550A1-	7,55		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
		DC160-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
		DC160-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
		DC160-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
		DC160-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
		DC160-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
		DC160-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
		DC160-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
		DC160-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
		DC160-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
		DC160-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
		DC160-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	☺
		DC160-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
		DC160-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☺
		DC160-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
	DC160-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺	
	DC160-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺	
	DC160-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	☺	
	DC160-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺	
	DC160-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺	
	DC160-05-09.550A1-	9,55		49	103	61	40	10	☺	
	DC160-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺	
	DC160-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺	
	DC160-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺	
	DC160-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺	
	DC160-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺	
	DC160-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺	
	DC160-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺	
	DC160-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺	
	DC160-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺	
	DC160-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺	
	DC160-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺	
	DC160-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺	
	DC160-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	☺	
	DC160-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	☺	
	DC160-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

☺ ☺ ☺ / ★ Neu im Programm

Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HA	DC160-05-10.800A1-		56	118	71	45	12	☺☺	
		DC160-05-10.900A1-		56	118	71	45	12	☺☺	
		DC160-05-11.000A1-		56	118	71	45	12	☺☺	
		DC160-05-11.100A1-		56	118	71	45	12	☺☺	
		DC160-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺☺
		DC160-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺☺
		DC160-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☺☺
		DC160-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☺☺
		DC160-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺☺
		DC160-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺☺
		DC160-05-11.550A1-	11,55		56	118	71	45	12	☺☺
		DC160-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	☺☺
		DC160-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☺☺
		DC160-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺☺
		DC160-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	☺☺
		DC160-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺☺
		DC160-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺☺
		DC160-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-12.250A1-	12,25		60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-12.400A1-	12,4		60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-12.700A1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-12.750A1-	12,75		60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-12.900A1-	12,9		60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-13.200A1-	13,2		60	124	77	45	14	☺☺
		DC160-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺☺
	DC160-05-13.400A1-	13,4		60	124	77	45	14	☺☺	
	DC160-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺☺	
	DC160-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺☺	
	DC160-05-13.600A1-	13,6		60	124	77	45	14	☺☺	
	DC160-05-13.700A1-	13,7		60	124	77	45	14	☺☺	
	DC160-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☺☺	
	DC160-05-13.900A1-	13,9		60	124	77	45	14	☺☺	
	DC160-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺☺	
	DC160-05-14.100A1-	14,1		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-14.300A1-	14,3		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-14.400A1-	14,4		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-14.600A1-	14,6		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-14.700A1-	14,7		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-14.750A1-	14,75		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-14.900A1-	14,9		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-15.200A1-	15,2		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC160-05-15.400A1-	15,4		63	133	83	48	16	☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung



Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HA	DC160-05-15.500A1-		63	133	83	48	16	☺☺☺	
		DC160-05-15.600A1-		63	133	83	48	16	☺☺☺	
		DC160-05-15.700A1-		63	133	83	48	16	☺☺☺	
		DC160-05-15.800A1-		63	133	83	48	16	☺☺☺	
		DC160-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺☺☺
		DC160-05-15.900A1-	15,9		63	133	83	48	16	☺☺☺
		DC160-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺☺☺
		DC160-05-16.100A1-	16,1		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-16.200A1-	16,2		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-16.300A1-	16,3		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-16.400A1-	16,4		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-16.600A1-	16,6		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-16.700A1-	16,7		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-16.750A1-	16,75		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-16.800A1-	16,8		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-16.900A1-	16,9		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-17.100A1-	17,1		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-17.200A1-	17,2		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-17.300A1-	17,3		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-17.400A1-	17,4		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-17.600A1-	17,6		71	143	93	48	18	☺☺☺
		DC160-05-17.700A1-	17,7		71	143	93	48	18	☺☺☺
	DC160-05-17.800A1-	17,8		71	143	93	48	18	☺☺☺	
	DC160-05-17.900A1-	17,9		71	143	93	48	18	☺☺☺	
	DC160-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺☺☺	
	DC160-05-18.100A1-	18,1		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-18.200A1-	18,2		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-18.300A1-	18,3		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-18.400A1-	18,4		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-18.600A1-	18,6		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-18.700A1-	18,7		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-18.800A1-	18,8		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-18.900A1-	18,9		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-19.050A1-	19,05	3/4"	77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-19.100A1-	19,1		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-19.200A1-	19,2		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-19.300A1-	19,3		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-19.400A1-	19,4		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-19.600A1-	19,6		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-19.700A1-	19,7		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-19.800A1-	19,8		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-19.900A1-	19,9		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺☺☺	
	DC160-05-20.500A1-	20,5		86	166	108	56	25	☺☺☺	
	DC160-05-21.000A1-	21		86	166	108	56	25	☺☺☺	
	DC160-05-21.500A1-	21,5		86	166	108	56	25	☺☺☺	
	DC160-05-22.000A1-	22		86	166	108	56	25	☺☺☺	
	DC160-05-22.500A1-	22,5		91	173	115	56	25	☺☺☺	
	DC160-05-23.000A1-	23		91	173	115	56	25	☺☺☺	
	DC160-05-23.500A1-	23,5		91	173	115	56	25	☺☺☺	
	DC160-05-24.000A1-	24		91	173	115	56	25	☺☺☺	
	DC160-05-24.500A1-	24,5		97	180	122	56	25	☺☺☺	
	DC160-05-25.000A1-	25		97	180	122	56	25	☺☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

☺☺☺ / ★ Neu im Programm

Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
	Schaft DIN 6535 HE								
	DC160-05-03.000F1-	3		23	66	28	36	6	☺☺
	DC160-05-03.100F1-	3,1		23	66	28	36	6	☺☺
	DC160-05-03.200F1-	3,2		23	66	28	36	6	☺☺
	DC160-05-03.250F1-	3,25		23	66	28	36	6	☺☺
	DC160-05-03.300F1-	3,3		23	66	28	36	6	☺☺
	DC160-05-03.400F1-	3,4		23	66	28	36	6	☺☺
	DC160-05-03.500F1-	3,5		23	66	28	36	6	☺☺
	DC160-05-03.600F1-	3,6		23	66	28	36	6	☺☺
	DC160-05-03.650F1-	3,65		23	66	28	36	6	☺☺
	DC160-05-03.700F1-	3,7		23	66	28	36	6	☺☺
	DC160-05-03.800F1-	3,8		29	74	36	36	6	☺☺
	DC160-05-03.900F1-	3,9		29	74	36	36	6	☺☺
	DC160-05-04.000F1-	4		29	74	36	36	6	☺☺
	DC160-05-04.100F1-	4,1		29	74	36	36	6	☺☺
	DC160-05-04.200F1-	4,2		29	74	36	36	6	☺☺
	DC160-05-04.300F1-	4,3		29	74	36	36	6	☺☺
	DC160-05-04.400F1-	4,4		29	74	36	36	6	☺☺
	DC160-05-04.500F1-	4,5		29	74	36	36	6	☺☺
	DC160-05-04.600F1-	4,6		29	74	36	36	6	☺☺
	DC160-05-04.650F1-	4,65		29	74	36	36	6	☺☺
	DC160-05-04.700F1-	4,7		29	74	36	36	6	☺☺
	DC160-05-04.800F1-	4,8		35	82	44	36	6	☺☺
	DC160-05-04.900F1-	4,9		35	82	44	36	6	☺☺
	DC160-05-05.000F1-	5		35	82	44	36	6	☺☺
	DC160-05-05.100F1-	5,1		35	82	44	36	6	☺☺
	DC160-05-05.200F1-	5,2		35	82	44	36	6	☺☺
	DC160-05-05.300F1-	5,3		35	82	44	36	6	☺☺
	DC160-05-05.400F1-	5,4		35	82	44	36	6	☺☺
	DC160-05-05.500F1-	5,5		35	82	44	36	6	☺☺
	DC160-05-05.550F1-	5,55		35	82	44	36	6	☺☺
	DC160-05-05.600F1-	5,6		35	82	44	36	6	☺☺
	DC160-05-05.700F1-	5,7		35	82	44	36	6	☺☺
	DC160-05-05.800F1-	5,8		35	82	44	36	6	☺☺
	DC160-05-05.900F1-	5,9		35	82	44	36	6	☺☺
	DC160-05-06.000F1-	6		35	82	44	36	6	☺☺
	DC160-05-06.100F1-	6,1		43	91	53	36	8	☺☺
	DC160-05-06.200F1-	6,2		43	91	53	36	8	☺☺
	DC160-05-06.300F1-	6,3		43	91	53	36	8	☺☺
	DC160-05-06.400F1-	6,4		43	91	53	36	8	☺☺
	DC160-05-06.500F1-	6,5		43	91	53	36	8	☺☺
	DC160-05-06.600F1-	6,6		43	91	53	36	8	☺☺
	DC160-05-06.700F1-	6,7		43	91	53	36	8	☺☺
	DC160-05-06.800F1-	6,8		43	91	53	36	8	☺☺
	DC160-05-06.900F1-	6,9		43	91	53	36	8	☺☺
DC160-05-07.000F1-	7		43	91	53	36	8	☺☺	
DC160-05-07.100F1-	7,1		43	91	53	36	8	☺☺	
DC160-05-07.200F1-	7,2		43	91	53	36	8	☺☺	
DC160-05-07.300F1-	7,3		43	91	53	36	8	☺☺	
DC160-05-07.400F1-	7,4		43	91	53	36	8	☺☺	
DC160-05-07.500F1-	7,5		43	91	53	36	8	☺☺	
DC160-05-07.550F1-	7,55		43	91	53	36	8	☺☺	
DC160-05-07.600F1-	7,6		43	91	53	36	8	☺☺	
DC160-05-07.700F1-	7,7		43	91	53	36	8	☺☺	
DC160-05-07.800F1-	7,8		43	91	53	36	8	☺☺	
DC160-05-07.900F1-	7,9		43	91	53	36	8	☺☺	
DC160-05-08.000F1-	8		43	91	53	36	8	☺☺	
DC160-05-08.100F1-	8,1		49	103	61	40	10	☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung



Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HE	DC160-05-08.200F1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
	DC160-05-08.300F1-	8,3		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-08.400F1-	8,4		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-08.500F1-	8,5		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-08.600F1-	8,6		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-08.700F1-	8,7		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-08.800F1-	8,8		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-08.900F1-	8,9		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-09.000F1-	9		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-09.100F1-	9,1		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-09.200F1-	9,2		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-09.300F1-	9,3		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-09.400F1-	9,4		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-09.500F1-	9,5		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-09.550F1-	9,55		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-09.600F1-	9,6		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-09.700F1-	9,7		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-09.800F1-	9,8		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-09.900F1-	9,9		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-10.000F1-	10		49	103	61	40	10	☺	☺
	DC160-05-10.100F1-	10,1		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-10.200F1-	10,2		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-10.300F1-	10,3		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-10.400F1-	10,4		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-10.500F1-	10,5		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-10.600F1-	10,6		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-10.700F1-	10,7		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-10.800F1-	10,8		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-10.900F1-	10,9		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-11.000F1-	11		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-11.100F1-	11,1		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-11.200F1-	11,2		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-11.300F1-	11,3		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-11.400F1-	11,4		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-11.500F1-	11,5		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-11.550F1-	11,55		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-11.600F1-	11,6		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-11.700F1-	11,7		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-11.800F1-	11,8		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-11.900F1-	11,9		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-12.000F1-	12		56	118	71	45	12	☺	☺
	DC160-05-12.100F1-	12,1		60	124	77	45	14	☺	☺
	DC160-05-12.200F1-	12,2		60	124	77	45	14	☺	☺
	DC160-05-12.250F1-	12,25		60	124	77	45	14	☺	☺
	DC160-05-12.300F1-	12,3		60	124	77	45	14	☺	☺
DC160-05-12.400F1-	12,4		60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-12.500F1-	12,5		60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-12.600F1-	12,6		60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-12.700F1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-12.750F1-	12,75		60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-12.800F1-	12,8		60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-12.900F1-	12,9		60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-13.000F1-	13		60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-13.100F1-	13,1		60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-13.200F1-	13,2		60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-13.300F1-	13,3		60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-13.400F1-	13,4		60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-13.500F1-	13,5		60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-13.600F1-	13,6		60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-13.700F1-	13,7		60	124	77	45	14	☺	☺	
DC160-05-13.800F1-	13,8		60	124	77	45	14	☺	☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

☺ ☺ ☺ / ★ Neu im Programm

Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HE	DC160-05-13.900F1-	13,9		60	124	77	45	14	☺
		DC160-05-14.000F1-	14		60	124	77	45	14	☺
		DC160-05-14.100F1-	14,1		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-14.200F1-	14,2		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-14.300F1-	14,3		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-14.400F1-	14,4		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-14.500F1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-14.600F1-	14,6		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-14.700F1-	14,7		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-14.750F1-	14,75		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-14.800F1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-14.900F1-	14,9		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-15.000F1-	15		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-15.100F1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-15.200F1-	15,2		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-15.300F1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-15.400F1-	15,4		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-15.500F1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-15.600F1-	15,6		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-15.700F1-	15,7		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-15.800F1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-15.900F1-	15,9		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-16.000F1-	16		63	133	83	48	16	☺
		DC160-05-16.100F1-	16,1		71	143	93	48	18	☺
		DC160-05-16.200F1-	16,2		71	143	93	48	18	☺
		DC160-05-16.300F1-	16,3		71	143	93	48	18	☺
		DC160-05-16.400F1-	16,4		71	143	93	48	18	☺
		DC160-05-16.500F1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
		DC160-05-16.600F1-	16,6		71	143	93	48	18	☺
		DC160-05-16.700F1-	16,7		71	143	93	48	18	☺
		DC160-05-16.750F1-	16,75		71	143	93	48	18	☺
		DC160-05-16.800F1-	16,8		71	143	93	48	18	☺
		DC160-05-16.900F1-	16,9		71	143	93	48	18	☺
	DC160-05-17.000F1-	17		71	143	93	48	18	☺	
	DC160-05-17.100F1-	17,1		71	143	93	48	18	☺	
	DC160-05-17.200F1-	17,2		71	143	93	48	18	☺	
	DC160-05-17.300F1-	17,3		71	143	93	48	18	☺	
	DC160-05-17.400F1-	17,4		71	143	93	48	18	☺	
	DC160-05-17.500F1-	17,5		71	143	93	48	18	☺	
	DC160-05-17.600F1-	17,6		71	143	93	48	18	☺	
	DC160-05-17.700F1-	17,7		71	143	93	48	18	☺	
	DC160-05-17.800F1-	17,8		71	143	93	48	18	☺	
	DC160-05-17.900F1-	17,9		71	143	93	48	18	☺	
	DC160-05-18.000F1-	18		71	143	93	48	18	☺	
	DC160-05-18.100F1-	18,1		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-18.200F1-	18,2		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-18.300F1-	18,3		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-18.400F1-	18,4		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-18.500F1-	18,5		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-18.600F1-	18,6		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-18.700F1-	18,7		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-18.800F1-	18,8		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-18.900F1-	18,9		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-19.000F1-	19		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-19.100F1-	19,1		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-19.200F1-	19,2		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-19.300F1-	19,3		77	153	101	50	20	☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung



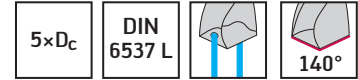
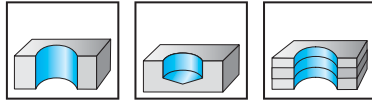
Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HE	DC160-05-19.400F1-	19,4		77	153	101	50	20	☺
	DC160-05-19.500F1-	19,5		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-19.600F1-	19,6		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-19.700F1-	19,7		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-19.800F1-	19,8		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-19.900F1-	19,9		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-20.000F1-	20		77	153	101	50	20	☺	
	DC160-05-20.500F1-	20,5		86	166	108	56	25	☺	
	DC160-05-21.000F1-	21		86	166	108	56	25	☺	
	DC160-05-21.500F1-	21,5		86	166	108	56	25	☺	
	DC160-05-22.000F1-	22		86	166	108	56	25	☺	
	DC160-05-22.500F1-	22,5		91	173	115	56	25	☺	
	DC160-05-23.000F1-	23		91	173	115	56	25	☺	
	DC160-05-23.500F1-	23,5		91	173	115	56	25	☺	
	DC160-05-24.000F1-	24		91	173	115	56	25	☺	
	DC160-05-24.500F1-	24,5		97	180	122	56	25	☺	
DC160-05-25.000F1-	25		97	180	122	56	25	☺		

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

B1

VHM-Bohrer mit Kühlkanal DC150 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●	●	●	●	●	●	●

B1

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DIN 6535 HE, 180° dazu gedreht DIN 6535 HB	DC150-05-03.000D1-	3		23	66	28	36	6	●
	DC150-05-03.100D1-	3,1		23	66	28	36	6	●
	DC150-05-03.200D1-	3,2		23	66	28	36	6	●
	DC150-05-03.300D1-	3,3		23	66	28	36	6	●
	DC150-05-03.400D1-	3,4		23	66	28	36	6	●
	DC150-05-03.500D1-	3,5		23	66	28	36	6	●
	DC150-05-03.600D1-	3,6		23	66	28	36	6	●
	DC150-05-03.700D1-	3,7		23	66	28	36	6	●
	DC150-05-03.800D1-	3,8		29	74	36	36	6	●
	DC150-05-03.900D1-	3,9		29	74	36	36	6	●
	DC150-05-04.000D1-	4		29	74	36	36	6	●
	DC150-05-04.100D1-	4,1		29	74	36	36	6	●
	DC150-05-04.200D1-	4,2		29	74	36	36	6	●
	DC150-05-04.300D1-	4,3		29	74	36	36	6	●
	DC150-05-04.400D1-	4,4		29	74	36	36	6	●
	DC150-05-04.500D1-	4,5		29	74	36	36	6	●
	DC150-05-04.600D1-	4,6		29	74	36	36	6	●
	DC150-05-04.650D1-	4,65		29	74	36	36	6	●
	DC150-05-04.700D1-	4,7		29	74	36	36	6	●
	DC150-05-04.800D1-	4,8		35	82	44	36	6	●
	DC150-05-04.900D1-	4,9		35	82	44	36	6	●
	DC150-05-05.000D1-	5		35	82	44	36	6	●
	DC150-05-05.100D1-	5,1		35	82	44	36	6	●
	DC150-05-05.200D1-	5,2		35	82	44	36	6	●
	DC150-05-05.300D1-	5,3		35	82	44	36	6	●
	DC150-05-05.400D1-	5,4		35	82	44	36	6	●
	DC150-05-05.500D1-	5,5		35	82	44	36	6	●
	DC150-05-05.550D1-	5,55		35	82	44	36	6	●
	DC150-05-05.600D1-	5,6		35	82	44	36	6	●
	DC150-05-05.700D1-	5,7		35	82	44	36	6	●
	DC150-05-05.800D1-	5,8		35	82	44	36	6	●
	DC150-05-05.900D1-	5,9		35	82	44	36	6	●
	DC150-05-06.000D1-	6		35	82	44	36	6	●
DC150-05-06.100D1-	6,1		43	91	53	36	8	●	
DC150-05-06.200D1-	6,2		43	91	53	36	8	●	
DC150-05-06.300D1-	6,2		43	91	53	36	8	●	
DC150-05-06.400D1-	6,4		43	91	53	36	8	●	
DC150-05-06.500D1-	6,5		43	91	53	36	8	●	
DC150-05-06.600D1-	6,6		43	91	53	36	8	●	
DC150-05-06.700D1-	6,7		43	91	53	36	8	●	
DC150-05-06.800D1-	6,8		43	91	53	36	8	●	
DC150-05-06.900D1-	6,9		43	91	53	36	8	●	
DC150-05-07.000D1-	7		43	91	53	36	8	●	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE

Fortsetzung



Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DIN 6535 HE, 180° dazu gedreht DIN 6535 HB	DC150-05-07.100D1-	7,1		43	91	53	36	8	☺☺
	DC150-05-07.200D1-	7,2		43	91	53	36	8	☺☺
	DC150-05-07.300D1-	7,3		43	91	53	36	8	☺☺
	DC150-05-07.400D1-	7,4		43	91	53	36	8	☺☺
	DC150-05-07.500D1-	7,5		43	91	53	36	8	☺☺
	DC150-05-07.600D1-	7,6		43	91	53	36	8	☺☺
	DC150-05-07.700D1-	7,7		43	91	53	36	8	☺☺
	DC150-05-07.800D1-	7,8		43	91	53	36	8	☺☺
	DC150-05-07.900D1-	7,9		43	91	53	36	8	☺☺
	DC150-05-08.000D1-	8		43	91	53	36	8	☺☺
	DC150-05-08.100D1-	8,1		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-08.200D1-	8,2		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-08.300D1-	8,3		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-08.400D1-	8,4		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-08.500D1-	8,5		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-08.600D1-	8,6		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-08.700D1-	8,7		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-08.800D1-	8,8		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-09.000D1-	9		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-09.100D1-	9,1		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-09.200D1-	9,2		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-09.300D1-	9,3		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-09.400D1-	9,4		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-09.500D1-	9,5		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-09.600D1-	9,6		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-09.700D1-	9,7		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-09.800D1-	9,8		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-09.900D1-	9,9		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-10.000D1-	10		49	103	61	40	10	☺☺
	DC150-05-10.100D1-	10,1		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-10.200D1-	10,2		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-10.300D1-	10,3		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-10.400D1-	10,4		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-10.500D1-	10,5		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-10.600D1-	10,6		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-10.800D1-	10,8		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-11.000D1-	11		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-11.100D1-	11,1		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-11.200D1-	11,2		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-11.300D1-	11,3		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-11.500D1-	11,5		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-11.600D1-	11,6		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-11.700D1-	11,7		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-11.800D1-	11,8		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-11.900D1-	11,9		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-12.000D1-	12		56	118	71	45	12	☺☺
	DC150-05-12.100D1-	12,1		60	124	77	45	14	☺☺
	DC150-05-12.200D1-	12,2		60	124	77	45	14	☺☺
	DC150-05-12.300D1-	12,3		60	124	77	45	14	☺☺
	DC150-05-12.400D1-	12,4		60	124	77	45	14	☺☺
	DC150-05-12.500D1-	12,5		60	124	77	45	14	☺☺
	DC150-05-12.700D1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☺☺
	DC150-05-12.800D1-	12,8		60	124	77	45	14	☺☺
	DC150-05-13.000D1-	13		60	124	77	45	14	☺☺
	DC150-05-13.100D1-	13,1		60	124	77	45	14	☺☺
	DC150-05-13.200D1-	13,2		60	124	77	45	14	☺☺
	DC150-05-13.500D1-	13,5		60	124	77	45	14	☺☺
	DC150-05-13.800D1-	13,8		60	124	77	45	14	☺☺
	DC150-05-14.000D1-	14		60	124	77	45	14	☺☺
	DC150-05-14.100D1-	14,1		63	133	83	48	16	☺☺
	DC150-05-14.200D1-	14,2		63	133	83	48	16	☺☺

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE

Fortsetzung

B1

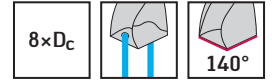
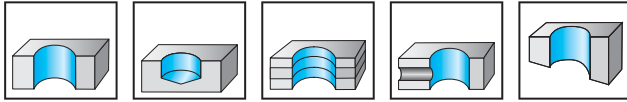
Fortsetzung

		D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DIN 6535 HE, 180° dazu gedreht DIN 6535 HB	DC150-05-14.300D1-	14,3		63	133	83	48	16	☺
	DC150-05-14.500D1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
	DC150-05-14.600D1-	14,6		63	133	83	48	16	☺
	DC150-05-14.800D1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
	DC150-05-15.000D1-	15		63	133	83	48	16	☺
	DC150-05-15.100D1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
	DC150-05-15.200D1-	15,2		63	133	83	48	16	☺
	DC150-05-15.300D1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
	DC150-05-15.500D1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
	DC150-05-15.600D1-	15,6		63	133	83	48	16	☺
	DC150-05-15.700D1-	15,7		63	133	83	48	16	☺
	DC150-05-15.800D1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
	DC150-05-16.000D1-	16		63	133	83	48	16	☺
	DC150-05-16.500D1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
	DC150-05-16.600D1-	16,6		71	143	93	48	18	☺
	DC150-05-17.000D1-	17		71	143	93	48	18	☺
	DC150-05-17.200D1-	17,2		71	143	93	48	18	☺
	DC150-05-17.300D1-	17,3		71	143	93	48	18	☺
	DC150-05-17.500D1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
	DC150-05-17.700D1-	17,7		71	143	93	48	18	☺
	DC150-05-17.800D1-	17,8		71	143	93	48	18	☺
	DC150-05-18.000D1-	18		71	143	93	48	18	☺
	DC150-05-18.100D1-	18,1		77	153	101	50	20	☺
	DC150-05-18.500D1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
	DC150-05-18.800D1-	18,8		77	153	101	50	20	☺
	DC150-05-19.000D1-	19		77	153	101	50	20	☺
	DC150-05-19.500D1-	19,5		77	153	101	50	20	☺
	DC150-05-19.700D1-	19,7		77	153	101	50	20	☺
	DC150-05-20.000D1-	20		77	153	101	50	20	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE



VHM-Bohrer mit Kühlkanal DC160 Advance



WJ30ET	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
DC160-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	●
DC160-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	●
DC160-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	●
DC160-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	●
DC160-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.350A1-	6,35	1/4"	55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

● ● ● / ★ Neu im Programm

Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HA	DC160-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☺
		DC160-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
		DC160-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
		DC160-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
		DC160-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	☺
		DC160-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
		DC160-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	☺
		DC160-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	☺
		DC160-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☺
		DC160-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
		DC160-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☺
		DC160-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
		DC160-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
		DC160-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
		DC160-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☺
		DC160-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☺
		DC160-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
		DC160-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺
		DC160-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
	DC160-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☺	
	DC160-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺	
	DC160-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺	
	DC160-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺	
	DC160-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺	
	DC160-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺	
	DC160-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺	
	DC160-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺	
	DC160-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺	
	DC160-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺	
	DC160-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺	
	DC160-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺	
	DC160-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺	
	DC160-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺	
	DC160-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺	
	DC160-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	☺	
	DC160-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺	
	DC160-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺	
	DC160-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺	
	DC160-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺	
	DC160-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺	
	DC160-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺	
	DC160-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺	
	DC160-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

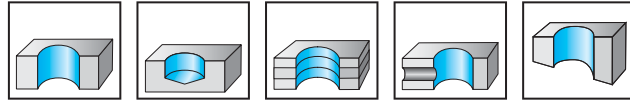


Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HA	DC160-08-11.300A1-		96	163	114	45	12	☺☺	
		DC160-08-11.400A1-		96	163	114	45	12	☺☺	
		DC160-08-11.500A1-		96	163	114	45	12	☺☺	
		DC160-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	☺☺
		DC160-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	☺☺
		DC160-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺☺
		DC160-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺☺
		DC160-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺☺
		DC160-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	☺☺
		DC160-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺☺
		DC160-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺☺
		DC160-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺☺
		DC160-08-12.700A1-	12,7	1/2"	119	182	133	45	14	☺☺
		DC160-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺☺
		DC160-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺☺
		DC160-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺☺
		DC160-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺☺
		DC160-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺☺
		DC160-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺☺
		DC160-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺☺
	DC160-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺☺	
	DC160-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺☺	
	DC160-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺☺	
	DC160-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺☺	
	DC160-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺☺	
	DC160-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺☺	
	DC160-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺☺	
	DC160-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	☺☺	
	DC160-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	☺☺	
	DC160-08-19.050A1-	19,05	3/4"	170	244	190	50	20	☺☺	
	DC160-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	☺☺	
	DC160-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

VHM-Spiralbohrer DC160 Advance



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

B1

Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HA								
DC160-03-03.000A0-	3		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.100A0-	3,1		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.175A0-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.200A0-	3,2		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.250A0-	3,25		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.300A0-	3,3		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.400A0-	3,4		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.500A0-	3,5		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.572A0-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.600A0-	3,6		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.650A0-	3,65		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.700A0-	3,7		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.800A0-	3,8		17	66	24	36	6	●
DC160-03-03.900A0-	3,9		17	66	24	36	6	●
DC160-03-03.969A0-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.000A0-	4		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.100A0-	4,1		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.200A0-	4,2		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.300A0-	4,3		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.366A0-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.400A0-	4,4		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.500A0-	4,5		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.600A0-	4,6		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.650A0-	4,65		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.700A0-	4,7		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.763A0-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	●
DC160-03-04.800A0-	4,8		20	66	28	36	6	●
DC160-03-04.900A0-	4,9		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.000A0-	5		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.100A0-	5,1		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.159A0-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.200A0-	5,2		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.300A0-	5,3		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.400A0-	5,4		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.500A0-	5,5		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.550A0-	5,55		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.556A0-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.600A0-	5,6		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.700A0-	5,7		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.800A0-	5,8		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.900A0-	5,9		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.953A0-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	●
DC160-03-06.000A0-	6		20	66	28	36	6	●
DC160-03-06.100A0-	6,1		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.200A0-	6,2		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.300A0-	6,3		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.350A0-	6,35	1/4"	24	79	34	36	8	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HA	DC160-03-06.400A0-	6,4		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-06.500A0-	6,5		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-06.600A0-	6,6		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-06.700A0-	6,7		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-06.747A0-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-06.800A0-	6,8		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-06.900A0-	6,9		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.000A0-	7		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.100A0-	7,1		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.144A0-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.200A0-	7,2		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.300A0-	7,3		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.400A0-	7,4		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.500A0-	7,5		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.541A0-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.550A0-	7,55		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.600A0-	7,6		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.700A0-	7,7		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.800A0-	7,8		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.900A0-	7,9		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.938A0-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-08.000A0-	8		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-08.100A0-	8,1		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.200A0-	8,2		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.300A0-	8,3		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.334A0-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.400A0-	8,4		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.500A0-	8,5		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.600A0-	8,6		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.700A0-	8,7		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.731A0-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.800A0-	8,8		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.900A0-	8,9		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-09.000A0-	9		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-09.100A0-	9,1		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-09.128A0-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-09.200A0-	9,2		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-09.300A0-	9,3		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-09.400A0-	9,4		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-09.500A0-	9,5		35	89	47	40	10	WJ30ET
	DC160-03-09.525A0-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.550A0-	9,55		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.600A0-	9,6		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.700A0-	9,7		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.800A0-	9,8		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.900A0-	9,9		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.922A0-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-10.000A0-	10		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-10.100A0-	10,1		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.200A0-	10,2		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.300A0-	10,3		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.319A0-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.400A0-	10,4		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.500A0-	10,5		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.600A0-	10,6		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.700A0-	10,7		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.716A0-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	WJ30ET	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung



Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HA	DC160-03-10.800A0-		40	102	55	45	12	☺	
		DC160-03-10.900A0-		40	102	55	45	12	☺	
		DC160-03-11.000A0-		40	102	55	45	12	☺	
		DC160-03-11.100A0-		40	102	55	45	12	☺	
		DC160-03-11.113A0-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
		DC160-03-11.200A0-	11,2		40	102	55	45	12	☺
		DC160-03-11.300A0-	11,3		40	102	55	45	12	☺
		DC160-03-11.400A0-	11,4		40	102	55	45	12	☺
		DC160-03-11.500A0-	11,5		40	102	55	45	12	☺
		DC160-03-11.509A0-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
		DC160-03-11.550A0-	11,55		40	102	55	45	12	☺
		DC160-03-11.600A0-	11,6		40	102	55	45	12	☺
		DC160-03-11.700A0-	11,7		40	102	55	45	12	☺
		DC160-03-11.800A0-	11,8		40	102	55	45	12	☺
		DC160-03-11.900A0-	11,9		40	102	55	45	12	☺
		DC160-03-11.906A0-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☺
		DC160-03-12.000A0-	12		40	102	55	45	12	☺
		DC160-03-12.100A0-	12,1		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-12.200A0-	12,2		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-12.250A0-	12,25		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-12.300A0-	12,3		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-12.303A0-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-12.400A0-	12,4		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-12.500A0-	12,5		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-12.600A0-	12,6		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-12.700A0-	12,7	1/2"	43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-12.750A0-	12,75		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-12.800A0-	12,8		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-12.900A0-	12,9		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-13.000A0-	13		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-13.100A0-	13,1		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-13.200A0-	13,2		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-13.300A0-	13,3		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-13.400A0-	13,4		43	107	60	45	14	☺
		DC160-03-13.494A0-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
	DC160-03-13.500A0-	13,5		43	107	60	45	14	☺	
	DC160-03-13.600A0-	13,6		43	107	60	45	14	☺	
	DC160-03-13.700A0-	13,7		43	107	60	45	14	☺	
	DC160-03-13.800A0-	13,8		43	107	60	45	14	☺	
	DC160-03-13.900A0-	13,9		43	107	60	45	14	☺	
	DC160-03-14.000A0-	14		43	107	60	45	14	☺	
	DC160-03-14.100A0-	14,1		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-14.200A0-	14,2		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-14.288A0-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-14.300A0-	14,3		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-14.400A0-	14,4		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-14.500A0-	14,5		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-14.600A0-	14,6		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-14.700A0-	14,7		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-14.750A0-	14,75		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-14.800A0-	14,8		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-15.000A0-	15		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-15.100A0-	15,1		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-15.200A0-	15,2		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-15.300A0-	15,3		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-15.500A0-	15,5		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-15.600A0-	15,6		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-15.700A0-	15,7		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-15.800A0-	15,8		45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-15.875A0-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺	
	DC160-03-15.900A0-	15,9		45	115	65	48	16	☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
<p>Schaft DIN 6535 HA</p>	DC160-03-16.000A0-	16		45	115	65	48	16	☺☺
	DC160-03-16.100A0-	16,1		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.200A0-	16,2		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.300A0-	16,3		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.400A0-	16,4		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.500A0-	16,5		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.600A0-	16,6		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.700A0-	16,7		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.750A0-	16,75		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-16.800A0-	16,8		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-17.000A0-	17		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-17.200A0-	17,2		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-17.300A0-	17,3		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-17.500A0-	17,5		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-17.600A0-	17,6		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-17.700A0-	17,7		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-17.800A0-	17,8		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-18.000A0-	18		51	123	73	48	18	☺☺
	DC160-03-18.200A0-	18,2		55	131	79	50	20	☺☺
	DC160-03-18.500A0-	18,5		55	131	79	50	20	☺☺
DC160-03-18.700A0-	18,7		55	131	79	50	20	☺☺	
DC160-03-18.800A0-	18,8		55	131	79	50	20	☺☺	
DC160-03-19.000A0-	19		55	131	79	50	20	☺☺	
DC160-03-19.050A0-	19,05	3/4"	55	131	79	50	20	☺☺	
DC160-03-19.500A0-	19,5		55	131	79	50	20	☺☺	
DC160-03-19.700A0-	19,7		55	131	79	50	20	☺☺	
DC160-03-19.800A0-	19,8		55	131	79	50	20	☺☺	
DC160-03-20.000A0-	20		55	131	79	50	20	☺☺	
<p>Schaft DIN 6535 HE</p>	DC160-03-03.000F0-	3		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.100F0-	3,1		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.200F0-	3,2		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.250F0-	3,25		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.300F0-	3,3		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.400F0-	3,4		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.500F0-	3,5		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.600F0-	3,6		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.650F0-	3,65		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.700F0-	3,7		14	62	20	36	6	☺☺
	DC160-03-03.800F0-	3,8		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-03.900F0-	3,9		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.000F0-	4		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.100F0-	4,1		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.200F0-	4,2		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.300F0-	4,3		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.400F0-	4,4		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.500F0-	4,5		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.600F0-	4,6		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.650F0-	4,65		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.700F0-	4,7		17	66	24	36	6	☺☺
	DC160-03-04.800F0-	4,8		20	66	28	36	6	☺☺
	DC160-03-04.900F0-	4,9		20	66	28	36	6	☺☺
	DC160-03-05.000F0-	5		20	66	28	36	6	☺☺
	DC160-03-05.100F0-	5,1		20	66	28	36	6	☺☺
DC160-03-05.200F0-	5,2		20	66	28	36	6	☺☺	
DC160-03-05.300F0-	5,3		20	66	28	36	6	☺☺	
DC160-03-05.400F0-	5,4		20	66	28	36	6	☺☺	
DC160-03-05.500F0-	5,5		20	66	28	36	6	☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung



Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HE	DC160-03-05.550FO-	5,55		20	66	28	36	6	WJ30ET
		DC160-03-05.600FO-	5,6		20	66	28	36	6	WJ30ET
		DC160-03-05.700FO-	5,7		20	66	28	36	6	WJ30ET
		DC160-03-05.800FO-	5,8		20	66	28	36	6	WJ30ET
		DC160-03-05.900FO-	5,9		20	66	28	36	6	WJ30ET
		DC160-03-06.000FO-	6		20	66	28	36	6	WJ30ET
		DC160-03-06.100FO-	6,1		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-06.200FO-	6,2		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-06.300FO-	6,3		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-06.400FO-	6,4		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-06.500FO-	6,5		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-06.600FO-	6,6		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-06.700FO-	6,7		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-06.800FO-	6,8		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-06.900FO-	6,9		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.000FO-	7		24	79	34	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.100FO-	7,1		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.200FO-	7,2		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.300FO-	7,3		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.400FO-	7,4		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.500FO-	7,5		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.550FO-	7,55		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.600FO-	7,6		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.700FO-	7,7		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.800FO-	7,8		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-07.900FO-	7,9		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-08.000FO-	8		29	79	41	36	8	WJ30ET
		DC160-03-08.100FO-	8,1		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.200FO-	8,2		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.300FO-	8,3		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.400FO-	8,4		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.500FO-	8,5		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.600FO-	8,6		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.700FO-	8,7		35	89	47	40	10	WJ30ET
		DC160-03-08.800FO-	8,8		35	89	47	40	10	WJ30ET
	DC160-03-08.900FO-	8,9		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.000FO-	9		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.100FO-	9,1		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.200FO-	9,2		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.300FO-	9,3		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.400FO-	9,4		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.500FO-	9,5		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.550FO-	9,55		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.600FO-	9,6		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.700FO-	9,7		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.800FO-	9,8		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-09.900FO-	9,9		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-10.000FO-	10		35	89	47	40	10	WJ30ET	
	DC160-03-10.100FO-	10,1		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.200FO-	10,2		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.300FO-	10,3		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.400FO-	10,4		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.500FO-	10,5		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.600FO-	10,6		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.700FO-	10,7		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.800FO-	10,8		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-10.900FO-	10,9		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-11.000FO-	11		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-11.100FO-	11,1		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-11.200FO-	11,2		40	102	55	45	12	WJ30ET	
	DC160-03-11.300FO-	11,3		40	102	55	45	12	WJ30ET	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET	
	Schaft DIN 6535 HE	DC160-03-11.400FO-		40	102	55	45	12	☺☺	
		DC160-03-11.500FO-		40	102	55	45	12	☺☺	
		DC160-03-11.550FO-		40	102	55	45	12	☺☺	
		DC160-03-11.600FO-		40	102	55	45	12	☺☺	
		DC160-03-11.700FO-		40	102	55	45	12	☺☺	
		DC160-03-11.800FO-		40	102	55	45	12	☺☺	
		DC160-03-11.900FO-		40	102	55	45	12	☺☺	
		DC160-03-12.000FO-		40	102	55	45	12	☺☺	
		DC160-03-12.100FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-12.200FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-12.250FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-12.300FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-12.400FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-12.500FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-12.600FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-12.700FO-		1/2"	43	107	60	45	14	☺☺
		DC160-03-12.750FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-12.800FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-12.900FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-13.000FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-13.100FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-13.200FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-13.300FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-13.400FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-13.500FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-13.600FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-13.700FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-13.800FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-13.900FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-14.000FO-		43	107	60	45	14	☺☺	
		DC160-03-14.100FO-		45	115	65	48	16	☺☺	
		DC160-03-14.200FO-		45	115	65	48	16	☺☺	
		DC160-03-14.300FO-		45	115	65	48	16	☺☺	
		DC160-03-14.400FO-		45	115	65	48	16	☺☺	
		DC160-03-14.500FO-		45	115	65	48	16	☺☺	
	DC160-03-14.600FO-		45	115	65	48	16	☺☺		
	DC160-03-14.700FO-		45	115	65	48	16	☺☺		
	DC160-03-14.750FO-		45	115	65	48	16	☺☺		
	DC160-03-14.800FO-		45	115	65	48	16	☺☺		
	DC160-03-15.000FO-		45	115	65	48	16	☺☺		
	DC160-03-15.100FO-		45	115	65	48	16	☺☺		
	DC160-03-15.200FO-		45	115	65	48	16	☺☺		
	DC160-03-15.300FO-		45	115	65	48	16	☺☺		
	DC160-03-15.500FO-		45	115	65	48	16	☺☺		
	DC160-03-15.600FO-		45	115	65	48	16	☺☺		
	DC160-03-15.700FO-		45	115	65	48	16	☺☺		
	DC160-03-15.800FO-		45	115	65	48	16	☺☺		
	DC160-03-15.900FO-		45	115	65	48	16	☺☺		
	DC160-03-16.000FO-		45	115	65	48	16	☺☺		
	DC160-03-16.100FO-		51	123	73	48	18	☺☺		
	DC160-03-16.200FO-		51	123	73	48	18	☺☺		
	DC160-03-16.300FO-		51	123	73	48	18	☺☺		
	DC160-03-16.400FO-		51	123	73	48	18	☺☺		
	DC160-03-16.500FO-		51	123	73	48	18	☺☺		
	DC160-03-16.600FO-		51	123	73	48	18	☺☺		
	DC160-03-16.700FO-		51	123	73	48	18	☺☺		
	DC160-03-16.750FO-		51	123	73	48	18	☺☺		

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000AO-WJ30ET

Fortsetzung

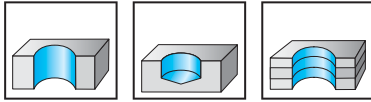


Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30ET
	Schaft DIN 6535 HE								
	DC160-03-16.800F0-	16,8		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.000F0-	17		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.200F0-	17,2		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.300F0-	17,3		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.500F0-	17,5		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.600F0-	17,6		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.700F0-	17,7		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.800F0-	17,8		51	123	73	48	18	
	DC160-03-18.000F0-	18		51	123	73	48	18	
	DC160-03-18.200F0-	18,2		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.500F0-	18,5		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.700F0-	18,7		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.800F0-	18,8		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.000F0-	19		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.500F0-	19,5		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.700F0-	19,7		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.800F0-	19,8		55	131	79	50	20	
	DC160-03-20.000F0-	20		55	131	79	50	20	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

VHM-Spiralbohrer DC150 Perform



	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DIN 6535 HE, 180° dazu gedreht DIN 6535 HB 	DC150-03-03.000D0-	3		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.100D0-	3,1		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.200D0-	3,2		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.300D0-	3,3		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.400D0-	3,4		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.500D0-	3,5		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.600D0-	3,6		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.700D0-	3,7		14	62	20	36	6	●
	DC150-03-03.800D0-	3,8		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-03.900D0-	3,9		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.000D0-	4		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.200D0-	4,2		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.300D0-	4,3		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.500D0-	4,5		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.650D0-	4,65		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.700D0-	4,7		17	66	24	36	6	●
	DC150-03-04.800D0-	4,8		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.000D0-	5		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.100D0-	5,1		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.300D0-	5,3		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.500D0-	5,5		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.550D0-	5,55		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.600D0-	5,6		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-05.800D0-	5,8		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-06.000D0-	6		20	66	28	36	6	●
	DC150-03-06.100D0-	6,1		24	79	34	36	8	●
	DC150-03-06.200D0-	6,2		24	79	34	36	8	●
	DC150-03-06.300D0-	6,3		24	79	34	36	8	●
	DC150-03-06.500D0-	6,5		24	79	34	36	8	●
	DC150-03-06.600D0-	6,6		24	79	34	36	8	●
	DC150-03-06.700D0-	6,7		24	79	34	36	8	●
	DC150-03-06.800D0-	6,8		24	79	34	36	8	●
	DC150-03-07.000D0-	7		24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.100D0-	7,1		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-07.400D0-	7,4		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-07.500D0-	7,5		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-07.600D0-	7,6		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-07.800D0-	7,8		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-08.000D0-	8		29	79	41	36	8	●	
DC150-03-08.100D0-	8,1		35	89	47	40	10	●	
DC150-03-08.200D0-	8,2		35	89	47	40	10	●	
DC150-03-08.300D0-	8,3		35	89	47	40	10	●	
DC150-03-08.400D0-	8,4		35	89	47	40	10	●	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-03-03.000D0-WJ30RE

Fortsetzung

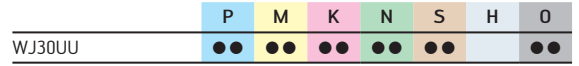
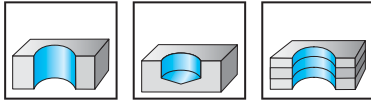


Fortsetzung

		D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
DIN 6535 HE, 180° dazu gedreht DIN 6535 HB	DC150-03-08.500D0-	8,5		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-08.600D0-	8,6		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-08.700D0-	8,7		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-08.800D0-	8,8		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-09.000D0-	9		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-09.100D0-	9,1		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-09.500D0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-09.700D0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-09.800D0-	9,8		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-10.000D0-	10		35	89	47	40	10	☺
	DC150-03-10.100D0-	10,1		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-10.200D0-	10,2		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-10.300D0-	10,3		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-10.400D0-	10,4		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-10.500D0-	10,5		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-10.600D0-	10,6		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-10.800D0-	10,8		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-10.900D0-	10,9		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-11.000D0-	11		40	102	55	45	12	☺
	DC150-03-11.100D0-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.200D0-	11,2		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-11.300D0-	11,3		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-11.500D0-	11,5		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-11.600D0-	11,6		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-11.800D0-	11,8		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-12.000D0-	12		40	102	55	45	12	☺	
DC150-03-12.200D0-	12,2		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-12.300D0-	12,3		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-12.500D0-	12,5		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.000D0-	13		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.200D0-	13,2		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.300D0-	13,3		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.400D0-	13,4		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.500D0-	13,5		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.600D0-	13,6		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-13.800D0-	13,8		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-14.000D0-	14		43	107	60	45	14	☺	
DC150-03-14.500D0-	14,5		45	115	65	48	16	☺	
DC150-03-15.000D0-	15		45	115	65	48	16	☺	
DC150-03-15.100D0-	15,1		45	115	65	48	16	☺	
DC150-03-16.000D0-	16		45	115	65	48	16	☺	
DC150-03-16.500D0-	16,5		51	123	73	48	18	☺	
DC150-03-17.000D0-	17		51	123	73	48	18	☺	
DC150-03-17.500D0-	17,5		51	123	73	48	18	☺	
DC150-03-18.000D0-	18		51	123	73	48	18	☺	
DC150-03-18.500D0-	18,5		55	131	79	50	20	☺	
DC150-03-19.000D0-	19		55	131	79	50	20	☺	
DC150-03-20.000D0-	20		55	131	79	50	20	☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-03-03.000D0-WJ30RE

VHM-Micro-Spiralbohrer DB130 Advance



	Bezeichnung	D _c 0-0,004 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm	WJ30UU
Zylinderschaft	DB130-05-00.100U0-	0,1	0,3	25	0,5	1	●●
	DB130-05-00.110U0-	0,11	0,3	25	0,5	1	●●
	DB130-05-00.120U0-	0,12	0,3	25	0,5	1	●●
	DB130-05-00.130U0-	0,13	0,5	25	0,8	1	●●
	DB130-05-00.140U0-	0,14	0,5	25	0,8	1	●●
	DB130-05-00.150U0-	0,15	0,5	25	0,8	1	●●
	DB130-05-00.160U0-	0,16	0,8	25	1,1	1	●●
	DB130-05-00.170U0-	0,17	0,8	25	1,1	1	●●
	DB130-05-00.180U0-	0,18	0,8	25	1,1	1	●●
	DB130-05-00.190U0-	0,19	0,8	25	1,1	1	●●
	DB130-05-00.200U0-	0,2	1,1	25	1,5	1	●●
	DB130-05-00.210U0-	0,21	1,1	25	1,5	1	●●
	DB130-05-00.220U0-	0,22	1,1	25	1,5	1	●●
	DB130-05-00.230U0-	0,23	1,1	25	1,5	1	●●
	DB130-05-00.240U0-	0,24	1,1	25	1,5	1	●●
	DB130-05-00.250U0-	0,25	1,4	25	1,9	1	●●
	DB130-05-00.260U0-	0,26	1,4	25	1,9	1	●●
	DB130-05-00.270U0-	0,27	1,4	25	1,9	1	●●
	DB130-05-00.280U0-	0,28	1,4	25	1,9	1	●●
	DB130-05-00.290U0-	0,29	1,4	25	1,9	1	●●
	DB130-05-00.300U0-	0,3	1,4	25	1,9	1	●●
	DB130-05-00.310U0-	0,31	1,8	25	2,4	1	●●
	DB130-05-00.320U0-	0,32	1,8	25	2,4	1	●●
	DB130-05-00.330U0-	0,33	1,8	25	2,4	1	●●
	DB130-05-00.340U0-	0,34	1,8	25	2,4	1	●●
	DB130-05-00.350U0-	0,35	1,8	25	2,4	1	●●
	DB130-05-00.360U0-	0,36	1,8	25	2,4	1	●●
	DB130-05-00.370U0-	0,37	1,8	25	2,4	1	●●
	DB130-05-00.380U0-	0,38	1,8	25	2,4	1	●●
	DB130-05-00.390U0-	0,39	2,2	25	3	1	●●
	DB130-05-00.400U0-	0,4	2,2	25	3	1	●●
	DB130-05-00.410U0-	0,41	2,2	25	3	1	●●
DB130-05-00.420U0-	0,42	2,2	25	3	1	●●	
DB130-05-00.430U0-	0,43	2,2	25	3	1	●●	
DB130-05-00.440U0-	0,44	2,2	25	3	1	●●	
DB130-05-00.450U0-	0,45	2,2	25	3	1	●●	
DB130-05-00.460U0-	0,46	2,2	25	3	1	●●	
DB130-05-00.470U0-	0,47	2,2	25	3	1	●●	
DB130-05-00.480U0-	0,48	2,2	25	3	1	●●	
DB130-05-00.490U0-	0,49	2,6	25	3,4	1	●●	
DB130-05-00.500U0-	0,5	2,6	25	3,4	1	●●	
DB130-05-00.510U0-	0,51	2,6	25	3,4	1	●●	
DB130-05-00.520U0-	0,52	2,6	25	3,4	1	●●	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

Fortsetzung



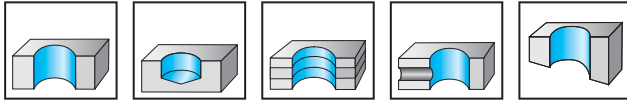
B1

Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c 0-0,004 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ h8 mm	WJ30UU	
	Zylinderschaft	DB130-05-00.530U0-	0,53	2,6	25	3,4	1	
		DB130-05-00.540U0-	0,54	3	25	3,9	1	
		DB130-05-00.550U0-	0,55	3	25	3,9	1	
		DB130-05-00.560U0-	0,56	3	25	3,9	1	
		DB130-05-00.570U0-	0,57	3	25	3,9	1	
		DB130-05-00.580U0-	0,58	3	25	3,9	1	
		DB130-05-00.590U0-	0,59	3	25	3,9	1	
		DB130-05-00.600U0-	0,6	3	25	3,9	1	
		DB130-05-00.610U0-	0,61	3,1	25	4,2	1	
		DB130-05-00.620U0-	0,62	3,1	25	4,2	1	
		DB130-05-00.630U0-	0,63	3,1	25	4,2	1	
		DB130-05-00.640U0-	0,64	3,1	25	4,2	1	
		DB130-05-00.650U0-	0,65	3,1	25	4,2	1	
		DB130-05-00.660U0-	0,66	3,1	25	4,2	1	
		DB130-05-00.670U0-	0,67	3,1	25	4,2	1	
		DB130-05-00.680U0-	0,68	3,6	25	4,8	1	
		DB130-05-00.690U0-	0,69	3,6	25	4,8	1	
		DB130-05-00.700U0-	0,7	3,6	25	4,8	1	
		DB130-05-00.710U0-	0,71	3,6	25	4,8	1	
		DB130-05-00.720U0-	0,72	3,6	25	4,8	1	
		DB130-05-00.730U0-	0,73	3,6	25	4,8	1	
		DB130-05-00.740U0-	0,74	3,6	25	4,8	1	
		DB130-05-00.750U0-	0,75	3,6	25	4,8	1	
		DB130-05-00.760U0-	0,76	4,1	25	5,3	1	
		DB130-05-00.770U0-	0,77	4,1	25	5,3	1	
		DB130-05-00.780U0-	0,78	4,1	25	5,3	1	
		DB130-05-00.790U0-	0,79	4,1	25	5,3	1	
		DB130-05-00.800U0-	0,8	4	25	5,3	1,5	
		DB130-05-00.810U0-	0,81	4	25	5,3	1,5	
		DB130-05-00.820U0-	0,82	4	25	5,3	1,5	
		DB130-05-00.830U0-	0,83	4	25	5,3	1,5	
		DB130-05-00.840U0-	0,84	4	25	5,3	1,5	
		DB130-05-00.850U0-	0,85	4	25	5,3	1,5	
		DB130-05-00.860U0-	0,86	4,5	25	6	1,5	
		DB130-05-00.870U0-	0,87	4,5	25	6	1,5	
		DB130-05-00.880U0-	0,88	4,5	25	6	1,5	
		DB130-05-00.890U0-	0,89	4,5	25	6	1,5	
		DB130-05-00.900U0-	0,9	4,5	25	6	1,5	
		DB130-05-00.910U0-	0,91	4,5	25	6	1,5	
		DB130-05-00.920U0-	0,92	4,5	25	6	1,5	
		DB130-05-00.930U0-	0,93	4,5	25	6	1,5	
		DB130-05-00.940U0-	0,94	4,5	25	6	1,5	
		DB130-05-00.950U0-	0,95	4,5	25	6	1,5	
		DB130-05-00.960U0-	0,96	5	25	6,8	1,5	
		DB130-05-00.970U0-	0,97	5	25	6,8	1,5	
	DB130-05-00.980U0-	0,98	5	25	6,8	1,5		
	DB130-05-00.990U0-	0,99	5	25	6,8	1,5		
	DB130-05-01.000U0-	1	5	25	6,8	1,5		
	DB130-05-01.050U0-	1,05	5	25	6,8	1,5		
	DB130-05-01.100U0-	1,1	5	25	7,6	1,5		
	DB130-05-01.150U0-	1,15	5	25	7,6	1,5		
	DB130-05-01.200U0-	1,2	6	25	8,5	1,5		
	DB130-05-01.250U0-	1,25	6	25	8,5	1,5		
	DB130-05-01.300U0-	1,3	6	25	8,5	1,5		
	DB130-05-01.350U0-	1,35	7	25	9,5	1,5		
	DB130-05-01.400U0-	1,4	7	25	9,5	1,5		
	DB130-05-01.450U0-	1,45	7	25	9,5	1,5		

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

VHM-Spiralbohrer DC150 Perform



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

WJ30TA

Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30TA
Schaft DIN 6535 HA								
DC150-05-03.000A0-	3		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.100A0-	3,1		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.175A0-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.200A0-	3,2		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.250A0-	3,25		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.300A0-	3,3		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.400A0-	3,4		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.500A0-	3,5		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.600A0-	3,6		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.650A0-	3,65		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.700A0-	3,7		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.800A0-	3,8		29	74	36	36	6	●
DC150-05-03.900A0-	3,9		29	74	36	36	6	●
DC150-05-03.969A0-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.000A0-	4		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.100A0-	4,1		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.200A0-	4,2		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.300A0-	4,3		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.366A0-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.400A0-	4,4		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.500A0-	4,5		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.600A0-	4,6		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.650A0-	4,65		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.700A0-	4,7		29	74	36	36	6	●
DC150-05-04.763A0-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	●
DC150-05-04.800A0-	4,8		35	82	44	36	6	●
DC150-05-04.900A0-	4,9		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.000A0-	5		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.100A0-	5,1		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.159A0-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.200A0-	5,2		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.300A0-	5,3		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.400A0-	5,4		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.500A0-	5,5		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.550A0-	5,55		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.556A0-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.600A0-	5,6		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.700A0-	5,7		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.800A0-	5,8		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.900A0-	5,9		35	82	44	36	6	●
DC150-05-05.953A0-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	●
DC150-05-06.000A0-	6		35	82	44	36	6	●
DC150-05-06.100A0-	6,1		43	91	53	36	8	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

Fortsetzung



Fortsetzung

		D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30TA
Schaft DIN 6535 HA 	DC150-05-06.200A0-	6,2		43	91	53	36	8	
	DC150-05-06.300A0-	6,3		43	91	53	36	8	
	DC150-05-06.350A0-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	
	DC150-05-06.400A0-	6,4		43	91	53	36	8	
	DC150-05-06.500A0-	6,5		43	91	53	36	8	
	DC150-05-06.600A0-	6,6		43	91	53	36	8	
	DC150-05-06.700A0-	6,7		43	91	53	36	8	
	DC150-05-06.747A0-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	
	DC150-05-06.800A0-	6,8		43	91	53	36	8	
	DC150-05-06.900A0-	6,9		43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.000A0-	7		43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.100A0-	7,1		43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.144A0-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.200A0-	7,2		43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.300A0-	7,3		43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.400A0-	7,4		43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.500A0-	7,5		43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.600A0-	7,6		43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.700A0-	7,7		43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.800A0-	7,8		43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.900A0-	7,9		43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.938A0-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	
	DC150-05-08.000A0-	8		43	91	53	36	8	
	DC150-05-08.100A0-	8,1		49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.200A0-	8,2		49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.300A0-	8,3		49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.334A0-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.400A0-	8,4		49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.500A0-	8,5		49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.600A0-	8,6		49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.700A0-	8,7		49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.731A0-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.800A0-	8,8		49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.900A0-	8,9		49	103	61	40	10	
DC150-05-09.000A0-	9		49	103	61	40	10		
DC150-05-09.100A0-	9,1		49	103	61	40	10		
DC150-05-09.128A0-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10		
DC150-05-09.200A0-	9,2		49	103	61	40	10		
DC150-05-09.300A0-	9,3		49	103	61	40	10		
DC150-05-09.400A0-	9,4		49	103	61	40	10		
DC150-05-09.500A0-	9,5		49	103	61	40	10		
DC150-05-09.525A0-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10		
DC150-05-09.600A0-	9,6		49	103	61	40	10		
DC150-05-09.700A0-	9,7		49	103	61	40	10		
DC150-05-09.800A0-	9,8		49	103	61	40	10		
DC150-05-09.900A0-	9,9		49	103	61	40	10		
DC150-05-09.922A0-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10		
DC150-05-10.000A0-	10		49	103	61	40	10		
DC150-05-10.100A0-	10,1		56	118	71	45	12		
DC150-05-10.200A0-	10,2		56	118	71	45	12		
DC150-05-10.300A0-	10,3		56	118	71	45	12		
DC150-05-10.319A0-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12		
DC150-05-10.400A0-	10,4		56	118	71	45	12		
DC150-05-10.500A0-	10,5		56	118	71	45	12		
DC150-05-10.600A0-	10,6		56	118	71	45	12		
DC150-05-10.700A0-	10,7		56	118	71	45	12		
DC150-05-10.716A0-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12		
DC150-05-10.800A0-	10,8		56	118	71	45	12		
DC150-05-11.000A0-	11		56	118	71	45	12		
DC150-05-11.113A0-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12		
DC150-05-11.200A0-	11,2		56	118	71	45	12		

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

Fortsetzung

Fortsetzung

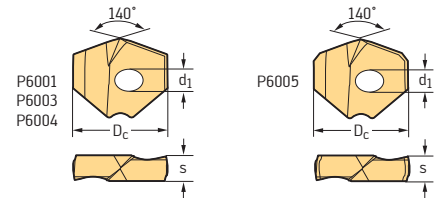
	Bezeichnung	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30TA	
	Schaft DIN 6535 HA	DC150-05-11.500A0-	11,5		56	118	71	45	12	☺☺
		DC150-05-11.800A0-	11,8		56	118	71	45	12	☺☺
		DC150-05-11.906A0-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺☺
		DC150-05-12.000A0-	12		56	118	71	45	12	☺☺
		DC150-05-12.200A0-	12,2		60	124	77	45	14	☺☺
		DC150-05-12.300A0-	12,3		60	124	77	45	14	☺☺
		DC150-05-12.400A0-	12,4		60	124	77	45	14	☺☺
		DC150-05-12.500A0-	12,5		60	124	77	45	14	☺☺
		DC150-05-12.600A0-	12,6		60	124	77	45	14	☺☺
		DC150-05-12.700A0-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☺☺
		DC150-05-13.000A0-	13		60	124	77	45	14	☺☺
		DC150-05-13.200A0-	13,2		60	124	77	45	14	☺☺
		DC150-05-13.494A0-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺☺
		DC150-05-13.500A0-	13,5		60	124	77	45	14	☺☺
		DC150-05-13.800A0-	13,8		60	124	77	45	14	☺☺
		DC150-05-14.000A0-	14		60	124	77	45	14	☺☺
		DC150-05-14.200A0-	14,2		63	133	83	48	16	☺☺
		DC150-05-14.288A0-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺☺
		DC150-05-14.500A0-	14,5		63	133	83	48	16	☺☺
		DC150-05-15.000A0-	15		63	133	83	48	16	☺☺
	DC150-05-15.500A0-	15,5		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC150-05-15.800A0-	15,8		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC150-05-16.000A0-	16		63	133	83	48	16	☺☺	
	DC150-05-16.500A0-	16,5		71	143	93	48	18	☺☺	
	DC150-05-17.000A0-	17		71	143	93	48	18	☺☺	
	DC150-05-17.500A0-	17,5		71	143	93	48	18	☺☺	
	DC150-05-18.000A0-	18		71	143	93	48	18	☺☺	
	DC150-05-19.000A0-	19		77	153	101	50	20	☺☺	
	DC150-05-19.500A0-	19,5		77	153	101	50	20	☺☺	
	DC150-05-20.000A0-	20		77	153	101	50	20	☺☺	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA



Bohrspitzen

P6001 / P6003 / P6004 / P6005



Bohrspitzen

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	D _c mm	D _c Inch/ Nr	Sitz- größe	d ₁ mm	s mm	P6001		P6003		P6004		P6005	
							P WPP45C	HC WMP35	M HC WMP35	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35		
P6001	P60..-D15,40R	2	15,4		B	3	4	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D15,47R	2	15,47		B	3	4	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D15,48R	2	15,48		B	3	4							
	P60..-D15,50R	2	15,5		B	3	4	☺	☹	☺	☹	☺		☹
	P60..-D15,60R	2	15,6		B	3	4	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D15,70R	2	15,7		B	3	4	☺	☹	☺	☹			☹
P6003	P60..-D15,80R	2	15,8		B	3	4	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D15,87R	2	15,87		B	3	4	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D15,88R	2	15,88		B	3	4							
	P60..-D15,90R	2	15,9		B	3	4					☺		
	P60..-D16,00R	2	16		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹	☺		☹
	P60..-D16,13R	2	16,13		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹			☹
P6004	P60..-D16,26R	2	16,26		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D16,27R	2	16,27		C	4	4,5							
	P60..-D16,43R	2	16,43		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D16,50R	2	16,5		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹	☺		☹
	P60..-D16,66R	2	16,66		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹	☺		☹
	P60..-D16,67R	2	16,67		C	4	4,5							
P6005	P60..-D16,70R	2	16,7		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D16,80R	2	16,8		C	4	4,5							
	P60..-D17,00R	2	17		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹	☺		☹
	P60..-D17,07R	2	17,07		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D17,20R	2	17,2		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D17,45R	2	17,45		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D17,46R	2	17,46		C	4	4,5							
	P60..-D17,50R	2	17,5		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹	☺		☹
	P60..-D17,70R	2	17,7		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹	☺		☹
	P60..-D17,80R	2	17,8		C	4	4,5							
	P60..-D17,86R	2	17,86	45/64"	C	4	4,5	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D18,00R	2	18		D	4	5	☺	☹	☺	☹	☺		☹
	P60..-D18,24R	2	18,24		D	4	5	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D18,26R	2	18,26		D	4	5							
	P60..-D18,50R	2	18,5		D	4	5	☺	☹	☺	☹	☺		☹
	P60..-D18,65R	2	18,65		D	4	5	☺	☹	☺	☹	☺		☹
	P60..-D18,70R	2	18,7		D	4	5	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D18,80R	2	18,8		D	4	5	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D19,00R	2	19		D	4	5	☺	☹	☺	☹	☺		☹
	P60..-D19,05R	2	19,05	3/4"	D	4	5	☺	☹	☺	☹			☹
	P60..-D19,20R	2	19,2		D	4	5	☺	☹	☺	☹			☹

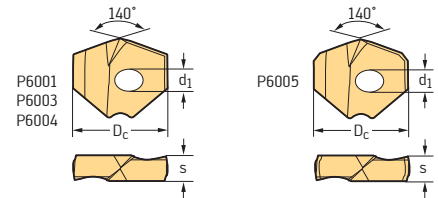
Bestellbeispiel: P60.. -D13,00R gibt es als
 P6003 in der Sorte WMP35 (ISO P, ISO M und ISO S); P6003-D13,00R WMP35 oder als
 P6001 in der Sorte WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

HC = beschichtetes Hartmetall



Bohrspitzen

P6001 / P6003 / P6004 / P6005



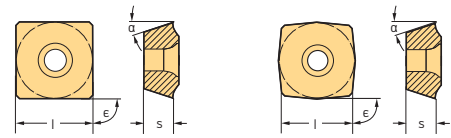
Bohrspitzen

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	D _c mm	D _c Inch/ Nr	Sitz- größe	d ₁ mm	s mm	P6001		P6003		P6004		P6005	
							P WPP45C	HC WMP35	M WMP35	HC WMP35	K WKK45C	N WNN25	S WMP35	
P6001 	P60.-D24,70R	2	24,7		G	5	6,5							
	P60.-D25,00R	2	25		G	5	6,5							
	P60.-D25,25R	2	25,25		G	5	6,5							
	P60.-D25,40R	2	25,4	1"	G	5	6,5							
	P60.-D25,50R	2	25,5		G	5	6,5							
P6003 	P60.-D25,65R	2	25,65		G	5	6,5							
	P60.-D25,70R	2	25,7		G	5	6,5							
	P60.-D25,80R	2	25,8		G	5	6,5							
	P60.-D26,00R	2	26		H	6	7,1							
	P60.-D26,25R	2	26,25		H	6	7,1							
P6004 	P60.-D26,50R	2	26,5		H	6	7,1							
	P60.-D26,59R	2	26,59	1 3/64"	H	6	7,1							
	P60.-D27,00R	2	27		H	6	7,1							
	P60.-D27,38R	2	27,38		H	6	7,1							
	P60.-D27,50R	2	27,5		H	6	7,1							
P6005 	P60.-D27,78R	2	27,78		H	6	7,1							
	P60.-D28,00R	2	28		J	6	7,7							
	P60.-D28,17R	2	28,17		J	6	7,7							
	P60.-D28,50R	2	28,5		J	6	7,7							
	P60.-D28,57R	2	28,57		J	6	7,7							
	P60.-D29,00R	2	29		J	6	7,7							
	P60.-D29,37R	2	29,37		J	6	7,7							
	P60.-D29,50R	2	29,5		J	6	7,7							
	P60.-D29,77R	2	29,77		J	6	7,7							
	P60.-D30,00R	2	30		K	6	8							
	P60.-D30,15R	2	30,15		K	6	8							
	P60.-D30,50R	2	30,5		K	6	8							
	P60.-D31,00R	2	31		K	6	8							
	P60.-D31,50R	2	31,5		K	6	8							
	P60.-D31,75R	2	31,75	1 1/4"	K	6	8							
P60.-D31,99R	2	31,99		K	6	8								
P60.-D32,00R	2	32		L	6	8,3								
P60.-D32,10R	2	32,1		L	6	8,3								
P60.-D33,00R	2	33		L	6	8,3								
P60.-D34,00R	2	34		M	6	8,6								
P60.-D35,00R	2	35		M	6	8,6								
P60.-D36,00R	2	36		N	6	8,9								
P60.-D37,00R	2	37		N	6	8,9								
P60.-D37,99R	2	37,99		N	6	8,9								

Bestellbeispiel: P60.-D13,00R gibt es als
 P6003 in der Sorte WMP35 (ISO P, ISO M und ISO S); P6003-D13,00R WMP35 oder als
 P6001 in der Sorte WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

HC = beschichtetes Hartmetall



Quadratisch
 P284..


Wendschneidplatten

B1

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	ε	P					M			K			N		S	
						HC					HC			HC			HC	HC		
						WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45S	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXP40	WK40	WK40	WSP45
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



Bezeichnungsschlüssel für Walter Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatte

D	4	1	40	—	03	—	12.00	F16	—	A
1	2	3	4	5	6		7	8		9

1
Werkzeuggruppe
D Drilling (Bohren)

2
Generation

3
Werkzeugart
1 Zylindrischer Bohrer
5 Faswerkzeug

4
Werkzeugtyp
20 Wendeplatten-Bohrer mit quadratischen WSP
40 Wendeplatten-Bohrer mit P600x WSP
80 Kompakt-Faswerkzeug

5
1. Trennzeichen
— Metrisch
. Inch

6
Bohrtiefe / Faswinkel
02 2 × D _c
03 3 × D _c
04 4 × D _c
05 5 × D _c
07 7 × D _c
10 10 × D _c
45 45°-Faswinkel

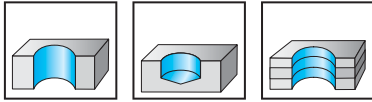
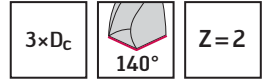
7
Schneiddurchmesser / Spanndurchmesser Faswerkzeug

8
Schafttyp und -größe, zylindrisch
F16 16 mm
F20 20 mm
F25 25 mm
F32 32 mm
F40 40 mm
A12 12 mm
A16 16 mm
A20 20 mm
A25 25 mm
A13 0,500 Zoll
A15 0,625 Zoll
A19 0,750 Zoll
A26 1,000 Zoll

9
Plattengröße / Schnittstellengröße

B1

Vollbohrer

 D4140


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

B1

Werkzeug

	Bezeichnung	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Anz WSP	Sitz- größe	Type
Zylinderschaft mit Fläche	D4140-03-12.00F16-A	12	36	68	48	16	20	0,21	1	A	P600 . -D12, ..
	D4140-03-13.00F16-A	13	41	72	48	16	20	0,22	1	A	P600 . -D13, ..
	D4140-03-14.00F16-B	14	45	76	48	16	20	0,15	1	B	P600 . -D14, ..
	D4140-03-15.00F16-B	15	48	80	48	16	20	0,16	1	B	P600 . -D15, ..
	D4140-03-16.00F20-C	16	51	84	50	20	25	0,25	1	C	P600 . -D16, ..
	D4140-03-17.00F20-C	17	54	88	50	20	25	0,27	1	C	P600 . -D17, ..
	D4140-03-18.00F20-D	18	57	92	50	20	25	0,25	1	D	P600 . -D18, ..
	D4140-03-19.00F20-D	19	61	96	50	20	25	0,26	1	D	P600 . -D19, ..
	D4140-03-20.00F20-E	20	64	100	50	20	25	0,28	1	E	P600 . -D20, ..
	D4140-03-21.00F20-E	21	67	104	50	20	25	0,3	1	E	P600 . -D21, ..
	D4140-03-22.00F25-F	22	70	109	56	25	32	0,48	1	F	P600 . -D22, ..
	D4140-03-23.00F25-F	23	73	113	56	25	32	0,50	1	F	P600 . -D23, ..
	D4140-03-24.00F25-G	24	76	117	56	25	32	0,52	1	G	P600 . -D24, ..
	D4140-03-25.00F25-G	25	80	121	56	25	32	0,50	1	G	P600 . -D25, ..
	D4140-03-26.00F25-H	26	83	125	56	25	32	0,57	1	H	P600 . -D26, ..
	D4140-03-27.00F25-H	27	86	129	56	25	32	0,63	1	H	P600 . -D27, ..
	D4140-03-28.00F32-J	28	89	134	60	32	40	0,86	1	J	P600 . -D28, ..
	D4140-03-29.00F32-J	29	92	138	60	32	40	0,89	1	J	P600 . -D29, ..
	D4140-03-30.00F32-K	30	95	142	60	32	40	0,95	1	K	P600 . -D30, ..
	D4140-03-31.00F32-K	31	99	146	60	32	40	1,01	1	K	P600 . -D31, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-31	
	Spannschraube für Bohrspitze	FS1396 (Torx 7IP)	FS1397 (Torx 8IP)	FS1398 (Torx 8IP)	FS1399 (Torx 15IP)	FS1400 (Torx 20IP)	FS1401 (Torx 20IP)	FS1402 (Torx 20IP)	FS1403 (Torx 25IP)	FS1404 (Torx 25IP)
	Anzugsdrehmoment	1,2 Nm	2,0 Nm	2,0 Nm	4,0 Nm	5,0 Nm	5,0 Nm	5,0 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm

Zubehör

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-31
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment				FS2041 4,5-14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment				
	FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm	
	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Bohrspitzen

Bezeichnung	D _c mm	Sitzgröße	P		M		K		N		S	
			HC		HC		HC		HC		HC	
			WPP45C	WMP35	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35				
	P6001-D..	12-31,99	A-K	☒								
	P6003-D..	12-31,99	A-K		☒	☒						
	P6004-D..	12-31,5	A-K				☒					
	P6005-D..	12-31,99	A-K				☒					

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

😊
gut

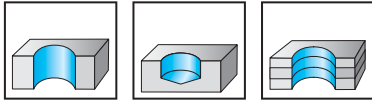
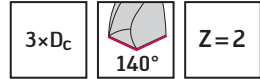
😐
mäßig

☘
Hauptanwendung

•
weitere Anwendung

Vollbohrer

D4140 inch

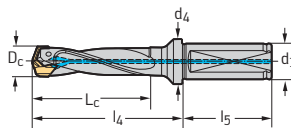


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

B1

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
★ D4140.03-12,00F15-A	0,472	1,496	2,677	1,890	0,625	0,787	0,40	1	P600 . -D12, ..
★ D4140.03-13,00F15-A	0,512	1,614	2,834	1,890	0,625	0,787	0,42	1	P600 . -D13, ..
★ D4140.03-14,00F15-B	0,551	1,772	2,992	1,890	0,625	0,787	0,44	1	P600 . -D14, ..
★ D4140.03-15,00F15-B	0,591	1,890	3,149	1,890	0,625	0,787	0,46	1	P600 . -D15, ..
★ D4140.03-16,00F19-C	0,630	2,008	3,307	2,031	0,750	0,984	0,49	1	P600 . -D16, ..
★ D4140.03-17,00F19-C	0,669	2,126	3,465	2,031	0,750	0,984	0,51	1	P600 . -D17, ..
★ D4140.03-18,00F19-D	0,709	2,244	3,622	2,031	0,750	0,984	0,55	1	P600 . -D18, ..
★ D4140.03-19,00F19-D	0,748	2,362	3,779	2,031	0,750	0,984	0,60	1	P600 . -D19, ..
★ D4140.03-20,00F19-E	0,787	2,520	3,937	2,031	0,750	0,984	0,64	1	P600 . -D20, ..
★ D4140.03-21,00F19-E	0,827	2,638	4,094	2,031	0,750	0,984	0,68	1	P600 . -D21, ..
★ D4140.03-22,00F26-F	0,866	2,756	4,291	2,281	1,000	1,260	1,33	1	P600 . -D22, ..
★ D4140.03-23,00F26-F	0,906	2,874	4,449	2,281	1,000	1,260	1,10	1	P600 . -D23, ..
★ D4140.03-24,00F26-G	0,945	2,992	4,607	2,281	1,000	1,260	1,12	1	P600 . -D24, ..
★ D4140.03-25,00F26-G	0,984	3,150	4,764	2,281	1,000	1,260	1,24	1	P600 . -D25, ..
★ D4140.03-26,00F26-H	1,024	3,268	4,921	2,281	1,000	1,260	1,26	1	P600 . -D26, ..
★ D4140.03-27,00F26-H	1,063	3,386	5,078	2,281	1,000	1,260	1,32	1	P600 . -D27, ..
★ D4140.03-28,00F31-J	1,102	3,504	5,276	2,281	1,250	1,575	1,76	1	P600 . -D28, ..
★ D4140.03-29,00F31-J	1,142	3,622	5,433	2,281	1,250	1,575	1,85	1	P600 . -D29, ..
★ D4140.03-30,00F31-K	1,181	3,740	5,591	2,281	1,250	1,575	1,94	1	P600 . -D30, ..
★ D4140.03-31,00F31-K	1,220	3,898	5,748	2,281	1,250	1,575	2,05	1	P600 . -D31, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [Inch]	0,472–0,512 0,551–0,591 0,630–0,669 0,709–0,748 0,787–0,827 0,866–0,906 0,945–0,984 1,024–1,063									1,102–1,220
	Spannschraube für Bohrspitze	FS1396 (Torx 7IP)	FS1397 (Torx 8IP)	FS1398 (Torx 8IP)	FS1399 (Torx 15IP)	FS1400 (Torx 20IP)	FS1401 (Torx 20IP)	FS1402 (Torx 20IP)	FS1403 (Torx 25IP)	FS1404 (Torx 25IP)
	Anzugsdrehmoment	1,2 Nm	2,0 Nm	2,0 Nm	4,0 Nm	5,0 Nm	5,0 Nm	5,0 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm

Zubehör

D _c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,220
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment				FS2042 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment				FS2002 0,4–1,2 Nm
	Wechselklinge				FS2011 (Torx 7IP) FS2012 (Torx 8IP) FS2014 (Torx 15IP) FS2015 (Torx 20IP) FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher				FS2088 (Torx 7IP) FS1483 (Torx 8IP) FS1485 (Torx 15IP) FS1486 (Torx 20IP) FS1487 (Torx 25IP)

Bohrspitzen

Bezeichnung	D _c mm	Sitzgröße	Material					Anwendung										
			P	M	K	N	S	HC	HC	HC	HC	HC						
	P6001-D..	12–31,99	A–K	WPP45C	WMP35	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35									
P6003-D..	12–31,99	A–K																
P6004-D..	12–31,5	A–K																
P6005-D..	12–31,99	A–K																

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

sehr gut

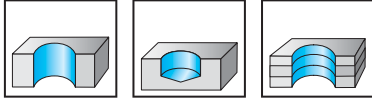
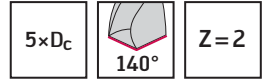
gut

mäßig

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

Vollbohrer

 D4140 mm


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

B1

Werkzeug

	Bezeichnung	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Anz WSP	Sitz- größe	Type
Zylinderschaft mit Fläche	D4140-05-12.00F16-A	12	62	92	48	16	20	0,22	1	A	P600 . -D12, ..
	D4140-05-13.00F16-A	13	67	98	48	16	20	0,23	1	A	P600 . -D13, ..
	D4140-05-14.00F16-B	14	73	104	48	16	20	0,25	1	B	P600 . -D14, ..
	D4140-05-15.00F16-B	15	78	110	48	16	20	0,26	1	B	P600 . -D15, ..
	D4140-05-16.00F20-C	16	83	116	50	20	25	0,28	1	C	P600 . -D16, ..
	D4140-05-17.00F20-C	17	88	122	50	20	25	0,30	1	C	P600 . -D17, ..
	D4140-05-18.00F20-D	18	93	128	50	20	25	0,32	1	D	P600 . -D18, ..
	D4140-05-19.00F20-D	19	98	134	50	20	25	0,34	1	D	P600 . -D19, ..
	D4140-05-20.00F20-E	20	104	140	50	20	25	0,36	1	E	P600 . -D20, ..
	D4140-05-21.00F20-E	21	109	146	50	20	25	0,39	1	E	P600 . -D21, ..
	D4140-05-22.00F25-F	22	114	153	56	25	32	0,60	1	F	P600 . -D22, ..
	D4140-05-23.00F25-F	23	119	159	56	25	32	0,61	1	F	P600 . -D23, ..
	D4140-05-24.00F25-G	24	124	165	56	25	32	0,64	1	G	P600 . -D24, ..
	D4140-05-25.00F25-G	25	130	171	56	25	32	0,66	1	G	P600 . -D25, ..
	D4140-05-26.00F25-H	26	135	177	56	25	32	0,72	1	H	P600 . -D26, ..
	D4140-05-27.00F25-H	27	140	183	56	25	32	0,77	1	H	P600 . -D27, ..
	D4140-05-28.00F32-J	28	145	190	60	32	40	1,04	1	J	P600 . -D28, ..
	D4140-05-29.00F32-J	29	150	196	60	32	40	1,08	1	J	P600 . -D29, ..
	D4140-05-30.00F32-K	30	155	202	60	32	40	1,16	1	K	P600 . -D30, ..
	D4140-05-31.00F32-K	31	161	208	60	32	40	1,21	1	K	P600 . -D31, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-31	
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Nm

Zubehör

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-31
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment				FS2041 4,5-14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP) FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP) FS1487 (Torx 25IP)

Bohrspitzen

Bezeichnung	D _c mm	Sitzgröße	P		M		K		N		S							
			HC		HC		HC		HC		HC							
			WPP45C	WMP35	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35										
	P6001-D..	12-31,99	A-K	☒														
	P6003-D..	12-31,99	A-K		☒	☒												
	P6004-D..	12-31,5	A-K						☒									
	P6005-D..	12-31,99	A-K				☒											

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

😊
gut

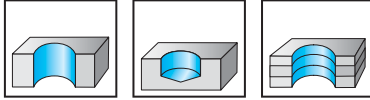
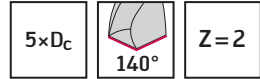
😐
mäßig

☘
Hauptanwendung

•
weitere Anwendung

Vollbohrer

D4140 inch

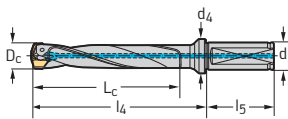


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

B1

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
★ D4140.05-12,00F15-A	0,472	2,441	3,622	1,890	0,625	0,787	0,42	1	P600 . -D12, ..
★ D4140.05-13,00F15-A	0,512	2,638	3,858	1,890	0,625	0,787	0,44	1	P600 . -D13, ..
★ D4140.05-14,00F15-B	0,551	2,874	4,094	1,890	0,625	0,787	0,46	1	P600 . -D14, ..
★ D4140.05-15,00F15-B	0,591	3,071	4,330	1,890	0,625	0,787	0,57	1	P600 . -D15, ..
★ D4140.05-16,00F19-C	0,630	3,268	4,567	2,031	0,750	0,984	0,55	1	P600 . -D16, ..
★ D4140.05-17,00F19-C	0,669	3,465	4,803	2,031	0,750	0,984	0,60	1	P600 . -D17, ..
★ D4140.05-18,00F19-D	0,709	3,661	5,039	2,031	0,750	0,984	0,64	1	P600 . -D18, ..
★ D4140.05-19,00F19-D	0,748	3,858	5,275	2,031	0,750	0,984	0,68	1	P600 . -D19, ..
★ D4140.05-20,00F19-E	0,787	4,094	5,512	2,031	0,750	0,984	0,75	1	P600 . -D20, ..
★ D4140.05-21,00F19-E	0,827	4,291	5,748	2,031	0,750	0,984	0,82	1	P600 . -D21, ..
★ D4140.05-22,00F26-F	0,866	4,488	6,024	2,281	1,000	1,260	1,19	1	P600 . -D22, ..
★ D4140.05-23,00F26-F	0,906	4,685	6,260	2,281	1,000	1,260	1,28	1	P600 . -D23, ..
★ D4140.05-24,00F26-G	0,945	4,882	6,496	2,281	1,000	1,260	1,34	1	P600 . -D24, ..
★ D4140.05-25,00F26-G	0,984	5,118	6,732	2,281	1,000	1,260	1,46	1	P600 . -D25, ..
★ D4140.05-26,00F26-H	1,024	5,315	6,968	2,281	1,000	1,260	1,54	1	P600 . -D26, ..
★ D4140.05-27,00F26-H	1,063	5,512	7,204	2,281	1,000	1,260	1,63	1	P600 . -D27, ..
★ D4140.05-28,00F31-J	1,102	5,709	7,481	2,281	1,250	1,575	2,12	1	P600 . -D28, ..
★ D4140.05-29,00F31-J	1,142	5,906	7,717	2,281	1,250	1,575	2,25	1	P600 . -D29, ..
★ D4140.05-30,00F31-K	1,181	6,339	7,953	2,281	1,250	1,575	2,38	1	P600 . -D30, ..
★ D4140.05-31,00F31-K	1,220	6,339	8,189	2,281	1,250	1,575	2,54	1	P600 . -D31, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [Inch]	0,472–0,512 0,551–0,591 0,630–0,669 0,709–0,748 0,787–0,827 0,866–0,906 0,945–0,984 1,024–1,063									1,102–1,220
	Spannschraube für Bohrspitze	FS1396 (Torx 7IP)	FS1397 (Torx 8IP)	FS1398 (Torx 8IP)	FS1399 (Torx 15IP)	FS1400 (Torx 20IP)	FS1401 (Torx 20IP)	FS1402 (Torx 20IP)	FS1403 (Torx 25IP)	FS1404 (Torx 25IP)
	Anzugsdrehmoment	1,2 Nm	2,0 Nm	2,0 Nm	4,0 Nm	5,0 Nm	5,0 Nm	5,0 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm

Zubehör

D _c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,220
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment				FS2042 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment				FS2002 0,4–1,2 Nm
	Wechselklinge				FS2011 (Torx 7IP) FS2012 (Torx 8IP) FS2014 (Torx 15IP) FS2015 (Torx 20IP) FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher				FS2088 (Torx 7IP) FS1483 (Torx 8IP) FS1485 (Torx 15IP) FS1486 (Torx 20IP) FS1487 (Torx 25IP)

Bohrspitzen

Bezeichnung	D _c mm	Sitzgröße	Material					Anwendung										
			P	M	K	N	S	HC	HC	HC	HC	HC						
	P6001-D..	12–31,99	A–K	WPP45C	WMP35	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35									
P6003-D..	12–31,99	A–K																
P6004-D..	12–31,5	A–K																
P6005-D..	12–31,99	A–K																

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

sehr gut

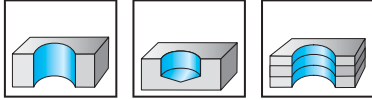
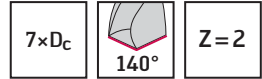
gut

mäßig

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

Vollbohrer

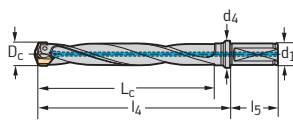
 D4140 mm


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche



Bezeichnung	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Anz WSP	Sitz- größe	Type
D4140-07-12.00F16-A	12	86	116	48	16	20	0,23	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-07-13.00F16-A	13	93	124	48	16	20	0,25	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-07-14.00F16-B	14	101	132	48	16	20	0,26	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-07-15.00F16-B	15	108	140	48	16	20	0,21	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-07-16.00F20-C	16	115	148	50	20	25	0,31	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-07-17.00F20-C	17	122	156	50	20	25	0,35	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-07-18.00F20-D	18	126	164	50	20	25	0,38	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-07-19.00F20-D	19	136	172	50	20	25	0,41	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-07-20.00F20-E	20	144	180	50	20	25	0,45	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-07-21.00F20-E	21	151	188	50	20	25	0,43	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-07-22.00F25-F	22	158	197	56	25	32	0,67	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-07-23.00F25-F	23	165	205	56	25	32	0,69	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-07-24.00F25-G	24	172	213	56	25	32	0,68	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-07-25.00F25-G	25	180	221	56	25	32	0,78	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-07-26.00F25-H	26	187	229	56	25	32	0,87	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-07-27.00F25-H	27	194	237	56	25	32	0,91	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-07-28.00F32-J	28	201	246	60	32	40	1,11	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-07-29.00F32-J	29	208	254	60	32	40	1,14	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-07-30.00F32-K	30	215	262	60	32	40	1,24	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-07-31.00F32-K	31	223	270	60	32	40	1,44	1	K	P600 . -D31, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [mm]	12-13	14-15	16-17	18-19	20-21	22-23	24-25	26-27	28-31	
	Spannschraube für Bohrspitze	FS1396 (Torx 7IP)	FS1397 (Torx 8IP)	FS1398 (Torx 8IP)	FS1399 (Torx 15IP)	FS1400 (Torx 20IP)	FS1401 (Torx 20IP)	FS1402 (Torx 20IP)	FS1403 (Torx 25IP)	FS1404 (Torx 25IP)
	Anzugsdrehmoment	1,2 Nm	2,0 Nm	2,0 Nm	4,0 Nm	5,0 Nm	5,0 Nm	5,0 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm

Zubehör

D _c [mm]	12-13	14-17	18-19	20-25	26-31	
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment				FS2041 4,5-14 Nm	
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Bohrspitzen

Bezeichnung	D _c mm	Sitzgröße	P		M		K		N		S	
			HC		HC		HC		HC		HC	
			WPP45C	WMP35	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35				
	P6001-D..	12-31,99	A-K	☒								
	P6003-D..	12-31,99	A-K		☒	☒						
	P6004-D..	12-31,5	A-K				☒					
	P6005-D..	12-31,99	A-K			☒						

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

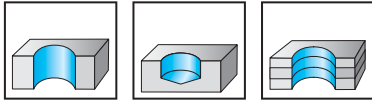
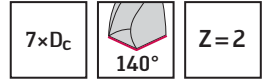
😊
gut

😐
mäßig

•• Hauptanwendung
• weitere Anwendung

Vollbohrer

D4140 inch

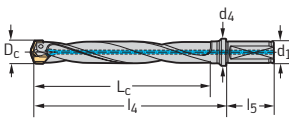


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

B1

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
★ D4140.07-12,00F15-A	0,472	3,386	4,567	1,890	0,625	0,787	0,44	1	P600 . -D12, ..
★ D4140.07-13,00F15-A	0,512	3,661	4,882	1,890	0,625	0,787	0,49	1	P600 . -D13, ..
★ D4140.07-14,00F15-B	0,551	3,976	5,197	1,890	0,625	0,787	0,53	1	P600 . -D14, ..
★ D4140.07-15,00F15-B	0,591	4,252	5,511	1,890	0,625	0,787	0,57	1	P600 . -D15, ..
★ D4140.07-18,00F19-D	0,630	4,528	5,827	2,031	0,750	0,984	0,62	1	P600 . -D16, ..
★ D4140.07-19,00F19-D	0,669	4,803	6,142	2,031	0,750	0,984	0,81	1	P600 . -D17, ..
★ D4140.07-20,00F19-E	0,709	5,079	6,457	2,031	0,750	0,984	0,73	1	P600 . -D18, ..
★ D4140.07-21,00F19-E	0,748	5,354	6,772	2,031	0,750	0,984	0,79	1	P600 . -D19, ..
★ D4140.07-22,00F26-F	0,787	5,669	7,086	2,281	1,000	1,260	0,86	1	P600 . -D20, ..
★ D4140.07-23,00F26-F	0,827	5,945	7,401	2,281	1,000	1,260	0,95	1	P600 . -D21, ..
★ D4140.07-24,00F26-G	0,866	6,220	7,755	2,281	1,000	1,260	1,37	1	P600 . -D22, ..
★ D4140.07-25,00F26-G	0,906	6,496	8,071	2,281	1,000	1,260	1,48	1	P600 . -D23, ..
★ D4140.07-16,00F19-C	0,945	6,772	8,386	2,031	0,750	0,984	1,57	1	P600 . -D24, ..
★ D4140.07-17,00F19-C	0,984	7,087	8,701	2,031	0,750	0,984	1,98	1	P600 . -D25, ..
★ D4140.07-26,00F26-H	1,024	7,362	9,016	2,281	1,000	1,260	1,81	1	P600 . -D26, ..
★ D4140.07-27,00F26-H	1,063	7,638	9,330	2,281	1,000	1,260	1,96	1	P600 . -D27, ..
★ D4140.07-28,00F31-J	1,102	7,913	9,685	2,281	1,250	1,575	2,47	1	P600 . -D28, ..
★ D4140.07-29,00F31-J	1,142	8,189	10,000	2,281	1,250	1,575	2,65	1	P600 . -D29, ..
★ D4140.07-30,00F31-K	1,181	8,465	10,315	2,281	1,250	1,575	2,84	1	P600 . -D30, ..
★ D4140.07-31,00F31-K	1,220	8,780	10,630	2,281	1,250	1,575	3,02	1	P600 . -D31, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,220
 Spanschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Nm

Zubehör

D _c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,984	0,630–0,669	0,709–0,906	1,024–1,220
 Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2042 4,5–14 Nm
 Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	
 Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
 Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Bohrspitzen

Bezeichnung	D _c mm	Sitzgröße	P		M		K		N		S							
			HC		HC		HC		HC		HC							
			WPP45C	WMP35	WMP35	WMP35	WKK45C	WKK45C	WNN25	WNN25	WMP35							
P6001-D..	12–31,99	A–K	☉															
P6003-D..	12–31,99	A–K		☉	☉													
P6004-D..	12–31,5	A–K							☉									
P6005-D..	12–31,99	A–K					☉											

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

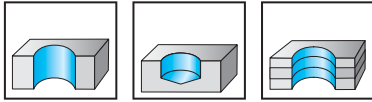
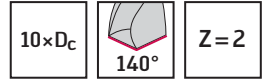
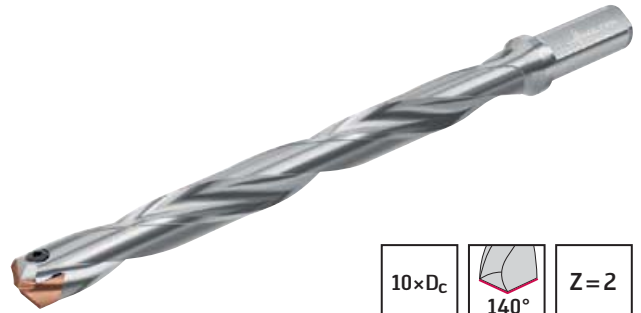
☺
sehr gut

😊
gut

😐
mäßig

☉ Hauptanwendung

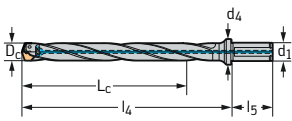
● weitere Anwendung

Vollbohrer
D4140 mm


	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●	●	●	●	●		

B1
Werkzeug

	Bezeichnung	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Anz WSP	Sitz- größe	Type
Zylinderschaft mit Fläche	★ D4140-10-18,00F20-D	18	183	218	50	20	25	0,44	1	D	P600 . -D18, ..
	★ D4140-10-20,00F20-E	20	204	240	50	20	25	0,53	1	E	P600 . -D20, ..
	★ D4140-10-22,00F25-F	22	224	263	56	25	32	0,79	1	F	P600 . -D22, ..
	★ D4140-10-24,00F25-G	24	244	285	56	25	32	0,91	1	G	P600 . -D24, ..



Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile					
D _c [mm]	18	20	22	24	
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör			
D _c [mm]	18	20–24	
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Bohrspitzen

Bezeichnung	D _c mm	Sitzgröße	P	M	K	N	S									
			HC	HC	HC	HC	HC									
			WPP45C	WMP35	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35								
P6001-D..	18–24,7	D-G	☑													
P6003-D..	18–24,7	D-G		☑	☑			☑								
P6004-D..	18–24,5	D-G					☑									
P6005-D..	18–24,7	D-G			☑											

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

😊
gut

😐
mäßig

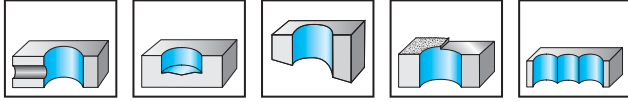
☑ Hauptanwendung

• weitere Anwendung

B1

Vollbohrer

 D3120 mm

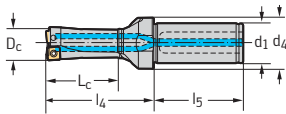
2×D_C
Z=1


D3120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche



Bezeichnung	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Anz WSP	Type
D3120-02-16.00F25-P21	16	32	57	56	25	32	0,30	2	
D3120-02-17.00F25-P21	17	34	59	56	25	32	0,31	2	
D3120-02-18.00F25-P21	18	36	61	56	25	32	0,31	2	P284 . S-1N- ..
D3120-02-19.00F25-P21	19	38	63	56	25	32	0,32	2	
D3120-02-20.00F25-P21	20	40	65	56	25	32	0,34	2	
D3120-02-21.00F25-P22	21	42	67	56	25	32	0,36	2	
D3120-02-22.00F25-P22	22	44	69	56	25	32	0,35	2	
D3120-02-23.00F25-P22	23	46	71	56	25	32	0,36	2	P284 . S-2N- ..
D3120-02-24.00F25-P22	24	48	73	56	25	32	0,37	2	
D3120-02-25.00F25-P22	25	50	75	56	25	32	0,39	2	
D3120-02-26.00F32-P23	26	52	84	60	32	40	0,62	2	
D3120-02-27.00F32-P23	27	54	86	60	32	40	0,68	2	
D3120-02-28.00F32-P23	28	56	88	60	32	40	0,66	2	P284 . S-3N- ..
D3120-02-29.00F32-P23	29	58	90	60	32	40	0,69	2	
D3120-02-30.00F32-P23	30	60	92	60	32	40	0,71	2	
D3120-02-31.00F32-P24	31	62	94	60	32	40	0,69	2	
D3120-02-32.00F32-P24	32	64	96	60	32	40	0,72	2	
D3120-02-33.00F32-P24	33	66	98	60	32	40	0,75	2	P284 . S-4N- ..
D3120-02-34.00F32-P24	34	68	100	60	32	40	0,78	2	
D3120-02-35.00F32-P24	35	70	102	60	32	40	0,81	2	
D3120-02-36.00F32-P24	36	72	104	60	32	40	0,85	2	
D3120-02-37.00F40-P25	37	74	114	70	40	50	1,28	2	
D3120-02-38.00F40-P25	38	76	116	70	40	50	1,32	2	
D3120-02-39.00F40-P25	39	78	118	70	40	50	1,36	2	
D3120-02-40.00F40-P25	40	80	120	70	40	50	1,39	2	P284 . S-5N- ..
D3120-02-41.00F40-P25	41	82	122	70	40	50	1,44	2	
D3120-02-42.00F40-P25	42	84	124	70	40	50	1,48	2	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [mm]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1456 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2181 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2139 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

D _c [mm]	16–20	21–25	26–36	37–42
Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 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	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
Schraubendreher	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Größe	P					M		K			N		S			
		HC					HC		HC			HC		HC			
		WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45S	WXP40	WSP45	WXP40	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXP40	WK40	WK40	WSP45	WSP45S	WXP40
P2840S-.N-A57	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-.N-E67	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-A57	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-E57	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-E67	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

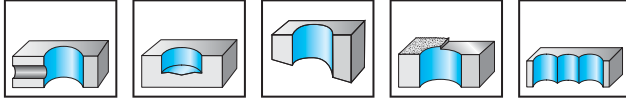
☺
gut

☺
mäßig

•• Hauptanwendung
• weitere Anwendung

Vollbohrer

 D3120 mm

3×D_C
Z=1


D3120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

B1

Werkzeug

	Bezeichnung	D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche	D3120-03-16.00F25-P21	16	48	73	56	25	32	0,31	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-03-17.00F25-P21	17	51	76	56	25	32	0,32	2	
	D3120-03-18.00F25-P21	18	54	79	56	25	32	0,33	2	
	D3120-03-19.00F25-P21	19	57	82	56	25	32	0,34	2	
	D3120-03-20.00F25-P21	20	60	85	56	25	32	0,40	2	
	D3120-03-21.00F25-P22	21	63	88	56	25	32	0,36	2	P284 . S-2N- ..
	D3120-03-22.00F25-P22	22	66	91	56	25	32	0,42	2	
	D3120-03-23.00F25-P22	23	69	94	56	25	32	0,37	2	
	D3120-03-24.00F25-P22	24	72	97	56	25	32	0,42	2	
	D3120-03-25.00F25-P22	25	75	100	56	25	32	0,44	2	
	D3120-03-26.00F32-P23	26	78	110	60	32	40	0,67	2	P284 . S-3N- ..
	D3120-03-27.00F32-P23	27	81	113	60	32	40	0,74	2	
	D3120-03-28.00F32-P23	28	84	116	60	32	40	0,73	2	
	D3120-03-29.00F32-P23	29	87	119	60	32	40	0,76	2	
	D3120-03-30.00F32-P23	30	90	122	60	32	40	0,84	2	
	D3120-03-31.00F32-P24	31	93	125	60	32	40	0,78	2	P284 . S-4N- ..
	D3120-03-32.00F32-P24	32	96	128	60	32	40	0,86	2	
	D3120-03-33.00F32-P24	33	99	131	60	32	40	0,86	2	
	D3120-03-34.00F32-P24	34	102	134	60	32	40	0,9	2	
	D3120-03-35.00F32-P24	35	105	137	60	32	40	0,95	2	
	D3120-03-36.00F32-P24	36	108	140	60	32	40	1,00	2	P284 . S-5N- ..
	D3120-03-37.00F40-P25	37	111	151	70	40	50	1,43	2	
	D3120-03-38.00F40-P25	38	114	154	70	40	50	1,49	2	
	D3120-03-39.00F40-P25	39	117	157	70	40	50	1,64	2	
	D3120-03-40.00F40-P25	40	120	160	70	40	50	1,60	2	
	D3120-03-41.00F40-P25	41	123	163	70	40	50	1,67	2	
	D3120-03-42.00F40-P25	42	126	166	70	40	50	1,83	2	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [mm]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1456 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2181 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2139 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

D _c [mm]	16–20	21–25	26–36	37–42
Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 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	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
Schraubendreher	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Größe	P					M		K			N		S			
		HC					HC		HC			HC		HC			
		WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45S	WXP40	WSP45	WXP40	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXP40	WK40	WK40	WSP45	WSP45S	WXP40
P2840S-.N-A57	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2840S-.N-E67	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-A57	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-E57	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P2841S-.N-E67	1–5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☺
gut

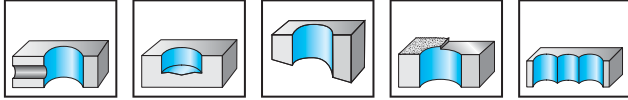
☺
mäßig

●●
Haupt-
anwendung

●
weitere
Anwendung

Vollbohrer

 D3120 mm

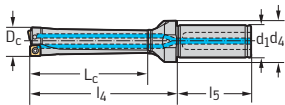
4×D_C
Z=1


D3120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche



Bezeichnung	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Anz WSP	Type
D3120-04-16.00F25-P21	16	64	89	56	25	32	0,35	2	
D3120-04-17.00F25-P21	17	68	93	56	25	32	0,33	2	
D3120-04-18.00F25-P21	18	72	97	56	25	32	0,35	2	P284 . S-1N- ..
D3120-04-19.00F25-P21	19	76	101	56	25	32	0,36	2	
D3120-04-20.00F25-P21	20	80	105	56	25	32	0,38	2	
D3120-04-21.00F25-P22	21	84	109	56	25	32	0,38	2	
D3120-04-22.00F25-P22	22	88	113	56	25	32	0,43	2	
D3120-04-23.00F25-P22	23	92	117	56	25	32	0,43	2	P284 . S-2N- ..
D3120-04-24.00F25-P22	24	96	121	56	25	32	0,46	2	
D3120-04-25.00F25-P22	25	100	125	56	25	32	0,49	2	
D3120-04-26.00F32-P23	26	104	136	60	32	40	0,72	2	
D3120-04-27.00F32-P23	27	108	140	60	32	40	0,76	2	
D3120-04-28.00F32-P23	28	112	144	60	32	40	0,80	2	P284 . S-3N- ..
D3120-04-29.00F32-P23	29	116	148	60	32	40	0,84	2	
D3120-04-30.00F32-P23	30	120	152	60	32	40	0,88	2	
D3120-04-31.00F32-P24	31	124	156	60	32	40	0,86	2	
D3120-04-32.00F32-P24	32	128	160	60	32	40	0,91	2	
D3120-04-33.00F32-P24	33	132	164	60	32	40	0,96	2	P284 . S-4N- ..
D3120-04-34.00F32-P24	34	136	168	60	32	40	1,09	2	
D3120-04-35.00F32-P24	35	140	172	60	32	40	1,08	2	
D3120-04-36.00F32-P24	36	144	176	60	32	40	1,15	2	
D3120-04-37.00F40-P25	37	148	188	70	40	50	1,59	2	
D3120-04-38.00F40-P25	38	152	192	70	40	50	1,66	2	
D3120-04-39.00F40-P25	39	156	196	70	40	50	1,74	2	
D3120-04-40.00F40-P25	40	160	200	70	40	50	1,89	2	P284 . S-5N- ..
D3120-04-41.00F40-P25	41	164	204	70	40	50	1,90	2	
D3120-04-42.00F40-P25	42	168	208	70	40	50	1,99	2	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		16-20	21-25	26-30	31-36	37-42
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1456 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2181 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2139 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör		16-20	21-25	26-36	37-42
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm	FS2003 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	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Wendeschneidplatten		P					M		K			N		S				
		HC					HC		HC			HC		HC				
Bezeichnung		Größe	WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45S	WXP40	WSP45	WXP40	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXP40	WK40	WK40	WSP45	WSP45S	WXP40
	P2840S-.N-A57	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P2840S-.N-E67	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P2841S-.N-A57	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P2841S-.N-E57	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P2841S-.N-E67	1-5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☺
gut

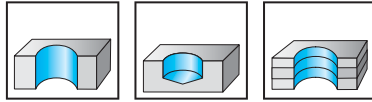
☺
mäßig

•• Hauptanwendung
• weitere Anwendung

HSS-Spiralbohrer DA110 Perform



- Als Set erhältlich
- Typ N



	P	M	K	N	S	H	O
WZ90AJ	●	●	●	●			●

B1

	Bezeichnung	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm	WZ90AJ
Zylinderschaft 	DA110-08-01.000U0-	1	10	34	12	1	☞
	DA110-08-01.100U0-	1,1	12	36	14	1,1	☞
	DA110-08-01.200U0-	1,2	14	38	16	1,2	☞
	DA110-08-01.300U0-	1,3	14	38	16	1,3	☞
	DA110-08-01.400U0-	1,4	15	40	18	1,4	☞
	DA110-08-01.500U0-	1,5	15	40	18	1,5	☞
	DA110-08-01.600U0-	1,6	17	43	20	1,6	☞
	DA110-08-01.700U0-	1,7	17	43	20	1,7	☞
	DA110-08-01.800U0-	1,8	19	46	22	1,8	☞
	DA110-08-01.900U0-	1,9	19	46	22	1,9	☞
	DA110-08-02.000U0-	2	20	49	24	2	☞
	DA110-08-02.100U0-	2,1	20	49	24	2,1	☞
	DA110-08-02.200U0-	2,2	23	53	27	2,2	☞
	DA110-08-02.300U0-	2,3	23	53	27	2,3	☞
	DA110-08-02.400U0-	2,4	26	57	30	2,4	☞
	DA110-08-02.500U0-	2,5	26	57	30	2,5	☞
	DA110-08-02.600U0-	2,6	26	57	30	2,6	☞
	DA110-08-02.700U0-	2,7	28	61	33	2,7	☞
	DA110-08-02.800U0-	2,8	28	61	33	2,8	☞
	DA110-08-02.900U0-	2,9	28	61	33	2,9	☞
	DA110-08-03.000U0-	3	28	61	33	3	☞
	DA110-08-03.100U0-	3,1	30	65	36	3,1	☞
	DA110-08-03.200U0-	3,2	30	65	36	3,2	☞
	DA110-08-03.300U0-	3,3	30	65	36	3,3	☞
	DA110-08-03.400U0-	3,4	33	70	39	3,4	☞
	DA110-08-03.500U0-	3,5	33	70	39	3,5	☞
	DA110-08-03.600U0-	3,6	33	70	39	3,6	☞
	DA110-08-03.700U0-	3,7	33	70	39	3,7	☞
	DA110-08-03.800U0-	3,8	36	75	43	3,8	☞
	DA110-08-03.900U0-	3,9	36	75	43	3,9	☞
	DA110-08-04.000U0-	4	36	75	43	4	☞
	DA110-08-04.100U0-	4,1	36	75	43	4,1	☞
	DA110-08-04.200U0-	4,2	36	75	43	4,2	☞
	DA110-08-04.300U0-	4,3	39	80	47	4,3	☞
	DA110-08-04.400U0-	4,4	39	80	47	4,4	☞
	DA110-08-04.500U0-	4,5	39	80	47	4,5	☞
	DA110-08-04.600U0-	4,6	39	80	47	4,6	☞
	DA110-08-04.700U0-	4,7	39	80	47	4,7	☞
	DA110-08-04.800U0-	4,8	44	86	52	4,8	☞
	DA110-08-04.900U0-	4,9	44	86	52	4,9	☞
	DA110-08-05.000U0-	5	44	86	52	5	☞
	DA110-08-05.100U0-	5,1	44	86	52	5,1	☞
	DA110-08-05.200U0-	5,2	44	86	52	5,2	☞
	DA110-08-05.300U0-	5,3	44	86	52	5,3	☞
	DA110-08-05.400U0-	5,4	48	93	57	5,4	☞
	DA110-08-05.500U0-	5,5	48	93	57	5,5	☞
	DA110-08-05.600U0-	5,6	48	93	57	5,6	☞

Bestellbeispiel für die Sorte WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

Fortsetzung

/ ★ Neu im Programm

Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm	WZ90AJ
	DA110-08-05.700U0-	5,7	48	93	57	5,7	
	DA110-08-05.800U0-	5,8	48	93	57	5,8	
	DA110-08-05.900U0-	5,9	48	93	57	5,9	
	DA110-08-06.000U0-	6	48	93	57	6	
	DA110-08-06.100U0-	6,1	52	101	63	6,1	
	DA110-08-06.200U0-	6,2	52	101	63	6,2	
	DA110-08-06.300U0-	6,3	52	101	63	6,3	
	DA110-08-06.400U0-	6,4	52	101	63	6,4	
	DA110-08-06.500U0-	6,5	52	101	63	6,5	
	DA110-08-06.600U0-	6,6	52	101	63	6,6	
	DA110-08-06.700U0-	6,7	52	101	63	6,7	
	DA110-08-06.800U0-	6,8	57	109	69	6,8	
	DA110-08-06.900U0-	6,9	57	109	69	6,9	
	DA110-08-07.000U0-	7	57	109	69	7	
	DA110-08-07.100U0-	7,1	57	109	69	7,1	
	DA110-08-07.200U0-	7,2	57	109	69	7,2	
	DA110-08-07.300U0-	7,3	57	109	69	7,3	
	DA110-08-07.400U0-	7,4	57	109	69	7,4	
	DA110-08-07.500U0-	7,5	57	109	69	7,5	
	DA110-08-07.600U0-	7,6	62	117	75	7,6	
	DA110-08-07.700U0-	7,7	62	117	75	7,7	
	DA110-08-07.800U0-	7,8	62	117	75	7,8	
	DA110-08-07.900U0-	7,9	62	117	75	7,9	
	DA110-08-08.000U0-	8	62	117	75	8	
	DA110-08-08.100U0-	8,1	62	117	75	8,1	
	DA110-08-08.200U0-	8,2	62	117	75	8,2	
	DA110-08-08.300U0-	8,3	62	117	75	8,3	
	DA110-08-08.400U0-	8,4	62	117	75	8,4	
	DA110-08-08.500U0-	8,5	62	117	75	8,5	
	DA110-08-08.600U0-	8,6	66	125	81	8,6	
	DA110-08-08.700U0-	8,7	66	125	81	8,7	
	DA110-08-08.800U0-	8,8	66	125	81	8,8	
	DA110-08-08.900U0-	8,9	66	125	81	8,9	
	DA110-08-09.000U0-	9	66	125	81	9	
	DA110-08-09.100U0-	9,1	66	125	81	9,1	
	DA110-08-09.200U0-	9,2	66	125	81	9,2	
	DA110-08-09.300U0-	9,3	66	125	81	9,3	
	DA110-08-09.400U0-	9,4	66	125	81	9,4	
	DA110-08-09.500U0-	9,5	66	125	81	9,5	
	DA110-08-09.600U0-	9,6	71	133	87	9,6	
	DA110-08-09.700U0-	9,7	71	133	87	9,7	
	DA110-08-09.800U0-	9,8	71	133	87	9,8	
DA110-08-09.900U0-	9,9	71	133	87	9,9		
DA110-08-10.000U0-	10	71	133	87	10		
DA110-08-10.100U0-	10,1	71	133	87	10,1		
DA110-08-10.200U0-	10,2	71	133	87	10,2		
DA110-08-10.300U0-	10,3	71	133	87	10,3		
DA110-08-10.400U0-	10,4	71	133	87	10,4		
DA110-08-10.500U0-	10,5	71	133	87	10,5		
DA110-08-10.700U0-	10,7	76	142	94	10,7		
DA110-08-10.800U0-	10,8	76	142	94	10,8		
DA110-08-11.000U0-	11	76	142	94	11		
DA110-08-11.100U0-	11,1	76	142	94	11,1		
DA110-08-11.300U0-	11,3	76	142	94	11,3		
DA110-08-11.500U0-	11,5	76	142	94	11,5		
DA110-08-11.800U0-	11,8	76	142	94	11,8		
DA110-08-12.000U0-	12	87	151	101	12		

Bestellbeispiel für die Sorte WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

Fortsetzung

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

gute

mittlere

ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

Hauptanwendung

weitere Anwendung

Fortsetzung

	Bezeichnung	D _c h8 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₁ f11 mm	WZ90AJ
	DA110-08-12.100U0-	12,1	87	151	101	12,1	
	DA110-08-12.200U0-	12,2	87	151	101	12,2	
	DA110-08-12.500U0-	12,5	87	151	101	12,5	
	DA110-08-13.000U0-	13	87	151	101	13	
	DA110-08-13.500U0-	13,5	94	160	108	13,5	
	DA110-08-13.700U0-	13,7	94	160	108	13,7	
	DA110-08-14.000U0-	14	94	160	108	14	
	DA110-08-14.500U0-	14,5	99	169	114	14,5	
	DA110-08-15.000U0-	15	99	169	114	15	
	DA110-08-15.500U0-	15,5	104	178	120	15,5	
	DA110-08-16.000U0-	16	104	178	120	16	

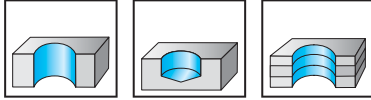
Bestellbeispiel für die Sorte WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

B1


HSS – Spiralbohrer DA110 Perform – Satz
 DA110-SET-1-10.5-WZ90AJ
 DA110-SET-1-13-WZ90AJ




– Typ N



	P	M	K	N	S	H	O
WZ90AJ	●●	●	●●	●			

Bezeichnung	Sätze Ø mm	Inklusive Kernlochbohrer	Steigung	Stückzahl
 DA110-SET-1-10.5-WZ90AJ	1,0–10,5	3,3	0,5	24
		4,2		
		6,8		
		10,2		



Bezeichnung	Sätze Ø mm	Steigung	Stückzahl
 DA110-SET-1-13-WZ90AJ	1,0–13,0	0,5	25

Baumaße zum Spiralbohrer DA110 Perform entnehmen Sie bitte aus der Bestellseite.

B1




Schnittdaten VHM-Bohrer













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

-  = Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl)
-  = Trockenbearbeitung möglich (M = MMS, L = Trocken)
Schnittdaten sind aus Walter GPS zu wählen
- v_c = Schnittgeschwindigkeit
- VRR = Vorschubrichtreihe ab Seite 169
- VCRR = v_c -Richtreihe ab Seite 168

* Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie in der Werkstoffgruppen-Vergleichstabelle

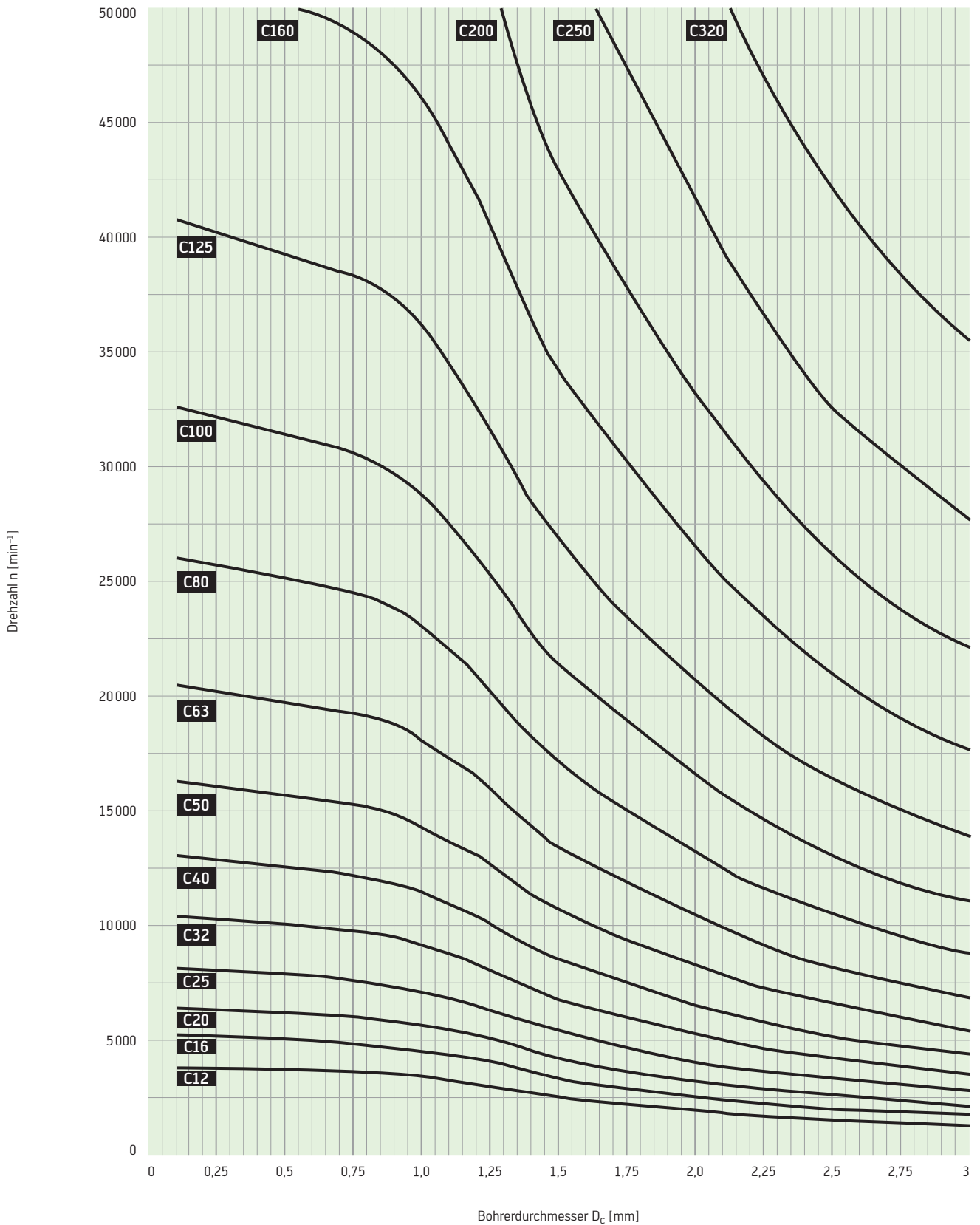
B1

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Bohrtiefe		3 × Dc					
				Bezeichnung		DC160 Advance					
				vc	VRR						
					Norm	DIN 6537 kurz					
					Kühlung	Außenkühlung					
					Sorte	WJ30ET					
					Ø-Bereich [mm]	3-20					
											
					Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Zerspanungsgruppe *				
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	110	12	EO		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	121	12	EO		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	110	12	EO		
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	110	10	EO		
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	78	10	EO		
	Niedrig legierter Stahl	Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	110	12	EO		
		geglüht	175	590	P7	121	12	EO			
		vergütet	285	960	P8	69	10	EO			
		vergütet	380	1280	P9	55	7	EO			
		vergütet	430	1480	P10	44	5	EO			
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht	200	680	P11	78	9	EO			
		gehärtet und angelassen	300	1010	P12	78	10	EO			
		gehärtet und angelassen	380	1280	P13	44	7	EO			
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	99	12	EO			
		martensitisch, vergütet	330	1110	P15	55	10	EO			
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1					
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2					
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3					
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	88	16	EO		
		perritisch		260	700	K2	88	12	EO		
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	110	16	EO		
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	88	16	EO		
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	110	16	EO		
perritisch			265	700	K6	88	12	EO			
GGV (CGI)			230	400	K7	99	2	EO			
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	-	N1					
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2					
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	225	16	EO		
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	225	16	EO		
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5	190	12	EO		
	Magnesiumlegierungen			70	250	N6					
Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7	185	6	EO			
	Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	165	10	EO			
	Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	205	16	EO			
	hochfest, Ampco		300	1010	N10	68	5	EO			
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	35	5	EO		
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	27	3	EO		
		β-Legierungen		410	1400	S8	22	3	EO		
	Wolframlegierungen			300	1010	S9					
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10					
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	-	H1	30	3	OE		
		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	110	16	EO		
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2				L	
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP					O3				L
		Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4				L
		Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5				L
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6				L	

		5 × D _c DB130 Advance				5 × D _c DC150 Perform				5 × D _c DC160 Advance				8 × D _c DC160 Advance			
		DIN 1899 Außenkühlung WJ30UU				DIN 6537 lang Außenkühlung WJ30TA				DIN 6537 lang Innenkühlung WJ30ET				Walter Innenkühlung WJ30ET			
		0,1–1,45				3–20				3–20				3–20			
																	
VCRR	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR				
C63	5	EO		81	12	EO		130	12	EO		124	12	EO			
C63	6	EO		72	10	EO		130	12	EO		124	10	EO			
C63	6	EO		72	10	EO		130	12	EO		124	10	EO			
C50	5	EO		65	9	EO		130	10	EO		124	10	EO			
C40	5	EO		51	8	EO		108	10	EO		103	10	EO			
C63	6	EO		81	12	EO		151	12	EO		144	12	EO			
C63	6	EO		72	12	EO		130	12	EO	M	124	12	EO	M		
C40	5	EO		45	8	EO		97	10	EO	M	93	10	EO	M		
C25	4	EO		33	6	EO		56	8	EO	M	54	8	EO	M		
C20	3	EO		26	4	EO		60	6	EO	M	57	6	EO	M		
C32	4	EO		57	9	EO		85	10	EO		81	9	EO			
C40	5	EO		51	8	EO		108	10	EO		103	10	EO			
C25	4	EO		38	6	EO		50	8	EO		48	7	EO			
C50	6	EO		65	12	EO		118	12	EO		113	12	EO			
C40	5	EO		51	8	EO		61	9	EO		58	9	EO			
C12	3	EO						53	6	EO		51	6	EO			
C20	3	EO		36	5	EO		47	6	EO		45	6	EO			
C12	2	EO						38	4	EO		37	4	EO			
C50	6	EO		65	16	EO		108	16	EO	M	103	16	EO	M		
C40	4	EO		51	12	EO		98	16	EO	M	94	16	EO	M		
C63	7	EO		81	16	EO		130	16	EO	M	124	16	EO	M		
C50	6	EO		65	16	EO		108	16	EO	M	103	16	EO	M		
C63	7	EO		72	16	EO		151	16	EO	M	144	16	EO	M		
C40	4	EO		51	12	EO		98	16	EO	M	94	16	EO	M		
C50	5	EO		57	12	EO		108	16	EO	M	103	16	EO	M		
C160	9	EO	M	225	10	EO	M	400	16	EO		380	16	EO			
C160	9	EO	M	225	10	EO	M	400	16	EO		380	16	EO			
C125	9	EO	M	200	16	EO	M	250	16	EO	M	238	16	EO	M		
C100	9	EO	M	180	16	EO	M	220	16	EO	M	209	16	EO	M		
C63	8	EO	M	144	12	EO	M	180	16	EO	M	171	16	EO	M		
C125	9		ML														
C100	6	EO		144	6	EO		180	8	EO		171	8	EO			
C80	8	EO		126	10	EO		160	10	EO		152	10	EO			
C80	8	EO		162	16	EO		180	12	EO		171	12	EO			
C32	3	EO		60	5	EO		71	6	EO		68	6	EO			
C12	2	EO						42	4	EO		40	4	EO			
								29	4	EO		28	4	EO			
C12	2	EO						33	5	EO		32	5	EO			
								13	4	EO		13	4	EO			
								27	4	EO		26	4	EO			
C20	3	EO		30	5	EO		52	6	EO		50	6	EO			
C12	2	EO		20	3	EO		37	4	EO		36	4	EO			
C12	1	EO		18	3	EO		33	4	EO		32	4	EO			
								46	5	EO		44	5	EO			
								46	5	EO		44	5	EO			
				20	3	OE		42	3	OE	M	40	3	OE			
C25	12	EO		81	16	EO		110	16	EO		105	16	EO			
C40	8		L														
C40	8		L														
C40	8		L														
C40	8		L														
C40	8		L														

**VCRR: Drehzahldiagramm
Vollhartmetall-Micro-Bohrer**

B1



VRR: Vorschub-Richtreihen für VHM- und HSS-Bohrwerkzeuge

Vorschub f [mm] für Ø [mm]																
VRR	0,05	0,06	0,08	0,1	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2
1	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007
2	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013
3	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,020
4	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,008	0,011	0,013	0,016	0,020	0,027
5	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025	0,033
6	0,001	0,001	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040
7	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,009	0,012	0,014	0,019	0,023	0,028	0,035	0,047
8	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,011	0,013	0,016	0,021	0,027	0,032	0,040	0,053
9	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,045	0,060
10	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,013	0,017	0,020	0,027	0,033	0,040	0,050	0,067
12	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,080
16	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,011	0,013	0,021	0,027	0,032	0,043	0,053	0,064	0,080	0,11
20	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,027	0,033	0,040	0,053	0,067	0,080	0,10	0,13
25	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,021	0,033	0,042	0,050	0,067	0,083	0,100	0,125	0,167
30	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,020	0,025	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,150	0,200

B1

Vorschub f [mm] für Ø [mm]																
VRR	2,5	4	5	6	8	10	12	15	20	25	40	50	60	80	100	
1	0,008	0,013	0,017	0,018	0,021	0,024	0,026	0,029	0,033	0,037	0,047	0,053	0,058	0,067	0,075	
2	0,017	0,027	0,033	0,037	0,042	0,047	0,052	0,058	0,067	0,075	0,094	0,11	0,12	0,13	0,15	
3	0,025	0,040	0,050	0,055	0,063	0,071	0,077	0,087	0,10	0,11	0,14	0,16	0,17	0,20	0,22	
4	0,033	0,053	0,067	0,073	0,084	0,094	0,10	0,12	0,13	0,15	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30	
5	0,042	0,067	0,083	0,091	0,11	0,12	0,13	0,14	0,17	0,19	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37	
6	0,050	0,080	0,10	0,11	0,13	0,14	0,15	0,17	0,20	0,22	0,28	0,32	0,35	0,40	0,45	
7	0,058	0,093	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,23	0,26	0,33	0,37	0,40	0,47	0,52	
8	0,067	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30	0,38	0,42	0,46	0,53	0,60	
9	0,075	0,12	0,15	0,16	0,19	0,21	0,23	0,26	0,30	0,34	0,42	0,47	0,52	0,60	0,67	
10	0,083	0,13	0,17	0,18	0,21	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37	0,47	0,53	0,58	0,67	0,75	
12	0,10	0,16	0,20	0,22	0,25	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45	0,57	0,63	0,69	0,80	0,89	
16	0,13	0,21	0,27	0,29	0,34	0,38	0,41	0,46	0,53	0,60	0,75	0,84	0,92	1,07	1,19	
20	0,17	0,27	0,33	0,37	0,42	0,47	0,52	0,58	0,67	0,75	0,94	1,05	1,15	1,33	1,49	
25	0,21	0,33	0,42	0,46	0,53	0,59	0,65	0,72	0,83	0,93	1,18	1,32	1,44	1,67	1,86	
30	0,25	0,40	0,50	0,55	0,63	0,71	0,77	0,87	1,00	1,12	1,41	1,58	1,73	2,00	2,24	

Schnittdaten für D4140

Werkstoffgruppe	= Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl) = Trockenbearbeitung möglich ((M = MMS, L = Trocken)) Schnittdaten sind aus Walter GPS zu wählen v _c = Schnittgeschwindigkeit VRR = Vorschubrichtreihe ab Seite 177 * Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie in der Werkstoffgruppen-Vergleichstabelle		Bohrtiefe		3 × D _c											
			Bezeichnung		D4140											
			Ø-Bereich		12–31											
			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Zerspanungsgruppe *	vc	VRR			vc	VRR					
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25%	geglüht	125	430	P1	110	7	E O			110	7	E O		
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	110	7	E O			110	7	E O		
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	100	7	E O			100	7	E O		
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	100	6	E O			100	6	E O		
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	80	7	E O			80	7	E O		
	Niedrig legierter Stahl	Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	110	7	E O			110	7	E O		
		geglüht	175	590	P7	110	7	E O			110	7	E O			
		vergütet	285	960	P8	71	7	E O			71	7	E O			
		vergütet	380	1280	P9	32	3	O E			32	3	O E			
		vergütet	430	1480	P10											
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht	200	680	P11	80	6	E O			80	6	E O			
		gehärtet und angelassen	300	1010	P12	80	7	E O			80	7	E O			
		gehärtet und angelassen	380	1280	P13	63	5	E O			63	5	E O			
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	90	7	E O			90	7	E O			
		martensitisch, vergütet	330	1110	P15	71	7	E O			71	7	E O			
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1						63	4	E O		
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2										
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3						28	5	E O		
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	110	8	E O			110	8	E O		
		perritisch		260	700	K2	110	8	E O			110	8	E O		
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	140	9	E O			140	9	E O		
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	120	9	E O			120	9	E O		
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	120	8	E O			120	8	E O		
		perritisch		265	700	K6	110	8	E O			110	8	E O		
GGV (CGI)			230	400	K7	110	7	E O			110	7	E O			
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										
		unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7										
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	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						50	3	E O		
			ausgehärtet	280	940	S2										
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3							28	5	E O	
			ausgehärtet	350	1180	S4							11	2	E O	
			gegossen	320	1080	S5							18	5	E O	
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6						63	4	E O		
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7						56	4	E O		
		β-Legierungen		410	1400	S8						56	3	E O		
Wolframlegierungen		300	1010	S9							18	5	E O			
Molybdänlegierungen		300	1010	S10							18	5	E O			
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														
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe														
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP														
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP														
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP														
	Graphit (technisch)			80 Shore												

B2

Schnittdaten für D4140

Werkstoffgruppe	⚙️ = Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl) ✖️ = Trockenbearbeitung möglich ((M = MMS, L = Trocken)) Schnittdaten sind aus Walter GPS zu wählen v _c = Schnittgeschwindigkeit VRR = Vorschubrichtreihe ab Seite 177 * Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie in der Werkstoffgruppen-Vergleichstabelle		Bohrtiefe		7 × D _c										
			Bezeichnung		D4140										
			Ø-Bereich		12–31										
			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Zerspanungsgruppe *	vc	VRR	⚙️	✖️	vc	VRR	⚙️	✖️		
Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben															
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25%	geglüht	125	430	P1	100	7	EO			100	7	EO	
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	100	7	EO			100	7	EO	
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	100	7	EO			100	7	EO	
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	90	6	EO			90	6	EO	
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	71	7	EO			71	7	EO	
	Automatenstahl (kurzspanend)		geglüht	220	750	P6	100	7	EO			100	7	EO	
	Niedrig legierter Stahl	geglüht	175	590	P7	100	7	EO			100	7	EO		
		vergütet	285	960	P8	63	7	EO			63	7	EO		
		vergütet	380	1280	P9	32	3	OE			32	3	OE		
		vergütet	430	1480	P10										
Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht	200	680	P11	80	6	EO			80	6	EO			
	gehärtet und angelassen	300	1010	P12	71	7	EO			71	7	EO			
	gehärtet und angelassen	380	1280	P13	63	5	EO			63	5	EO			
Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	90	7	EO			90	7	EO			
	martensitisch, vergütet	330	1110	P15	71	7	EO			71	7	EO			
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt	200	680	M1						63	4	EO		
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)	300	1010	M2										
		austenitisch-ferritisch, Duplex	230	780	M3						28	5	EO		
K	Temperguss	ferritisch	200	400	K1	110	8	EO			110	8	EO		
		perritisch	260	700	K2	110	8	EO			110	8	EO		
	Grauguss	niedrige Festigkeit	180	200	K3	120	9	EO			120	9	EO		
		hohe Festigkeit / austenitisch	245	350	K4	120	9	EO			120	9	EO		
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch	155	400	K5	120	8	EO			120	8	EO		
		perritisch	265	700	K6	110	8	EO			110	8	EO		
GGV (CGI)		230	400	K7	110	7	EO			110	7	EO			
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						50	3	EO	
		ausgehärtet	280	940	S2										
		geglüht	250	840	S3							25	5	EO	
		Ni- oder Co-Basis	ausgehärtet	350	1180	S4							10	2	EO
		gegossen	320	1080	S5								18	5	EO
	Titanlegierungen	Reintitan	200	680	S6							63	4	EO	
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet	375	1260	S7							50	4	EO	
β-Legierungen	410	1400	S8								50	3	EO		
Wolframlegierungen		300	1010	S9							18	5	EO		
Molybdänlegierungen		300	1010	S10							18	5	EO		
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									

B2

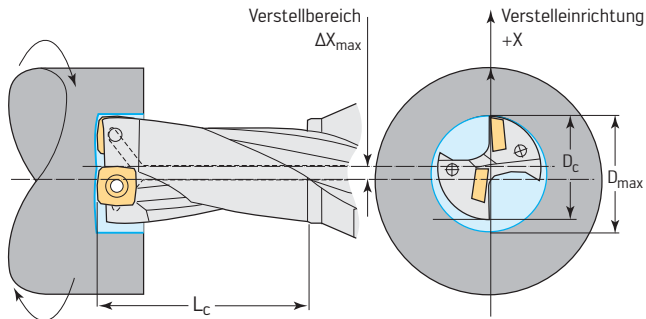
Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

Wendeschneidplatten-Geometrie											Schneidstoffsorte Außenplatte [P2840S]								
Startwerte für Vorschub f [mm/U]											Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]								
E 57					E 67					HC									
Gr.-1	Gr.-2	Gr.-3	Gr.-4	Gr.-5	Gr.-1	Gr.-2	Gr.-3	Gr.-4	Gr.-5	WKP25S f [mm/U]			WKP35S f [mm/U]			WSP45S f [mm/U]			
D _c [mm]					D _c [mm]					0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	350	320		300	270		250	220		
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	260	240	220	220	200	180	170	160	150	
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17						240	220	200	200	180	150	150	140	130	
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17						220	200	180	180	150	140	140	130	120	
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17						190	170	150	150	130	120	130	120	110	
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17						220	200	180	180	150	140	140	130	120	
0,06	0,08	0,10	0,13	0,19	0,06	0,08	0,10	0,14	0,20	260	240	220	220	200	180	170	160	160	
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14						230	210	190	190	170	140	140	130	120	
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14						210	190	170	180	160	130	140	120	110	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11						190	170	160	170	140	130	140	120	110	
0,06	0,08	0,10	0,13	0,17	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	220	200	180	200	170	150	140	130	120	
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14						200	170	150	180	140	130	130	120	110	
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13						190	160	140	170	130	120	120	110	100	
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,06	0,07	0,08	0,11	0,14				190	170	150	140	130	120	
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,05	0,06	0,07	0,10	0,13				150	130	120	120	110	100	
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14				220	200	180	180	170	150	
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14				150	130	110	130	110	100	
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14				120	100	80	100	80	70	
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	210	190	170	190	180	160	170	140	120	
0,05	0,07	0,08	0,11	0,18	0,05	0,07	0,09			190	140	120	130	120	110	130	120	110	
0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	220	200	180	200	190	170	180	160	130	
0,06	0,08	0,09	0,12	0,19						180	150	130	150	130	110	150	130	110	
0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	150	140	130	140	120	110	150	130	120	
0,06	0,08	0,09	0,12	0,22	0,06	0,08				140	130	120	120	110	100	120	110	110	
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	180	150	130	150	130	110	150	130	110	
0,07	0,09	0,10	0,12	0,17	0,07	0,09	0,11	0,12	0,17							450	450	450	
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17							300	300	300	
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17							250	250	250	
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17							200	200	200	
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17							300	300	300	
0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,10	0,12	0,14	0,17	0,22							300	250	200	
0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,10	0,12	0,14	0,17	0,22							350	300	250	
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14				150	130	110	130	110	100	
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	100	100		100	100		90	90		
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	80	80		80	80		70	70		
0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	60	60		60	60		50	50		
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	50	50		50	50		40	40		
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	50	50		50	50		40	40		
0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12				50	50		50	45		
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11				50	50		40	40		
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	70	60								
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	70	60								
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10						70	60	50							
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10						60	50	50							
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10						60	50	50							
0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30				400	400	400	400	400	400	
0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	300	300	300	300	300	300	300	300	300	
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21						300	250	200	250	200	150	250	200	150	

HC = beschichtetes Hartmetall

B 2

Bohren mit X-Versatz bei stehenden Bohrer mit rotierendem Werkstück



Verstellbereich für Walter Drill D3120

$D_c = 16-42$ mm mit Wendeschneidplatten P284 . .

B2

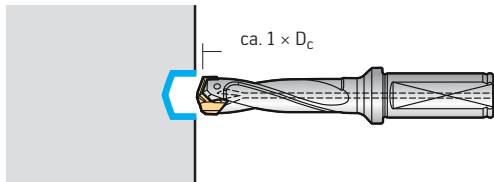
Wendeplatten- größe	D_c mm	$(L_c \div D_c) \geq 4$		$(L_c \div D_c) < 4$	
		ΔX mm	D_{max} mm	ΔX_{max} mm	D_{max} mm
1	16	1,0	18,0	1,8	19,6
	17	0,8	18,6	1,5	20,0
	18	0,7	19,4	1,3	20,6
	19	0,5	20,0	1,0	21,0
	20	0,3	20,6	0,8	21,6
2	21	1,1	23,2	2,0	25,0
	22	0,9	23,8	1,7	25,4
	23	0,8	24,6	1,5	26,0
	24	0,6	25,2	1,2	26,4
	25	0,4	25,8	1,0	27,0
3	26	1,0	28,0	1,7	29,4
	27	0,8	28,6	1,4	29,8
	28	0,6	29,2	1,2	30,4
	29	0,4	29,8	0,9	30,8
	30	0,3	30,6	0,7	31,4

Wendeplatten- größe	D_c mm	$(L_c \div D_c) \geq 4$		$(L_c \div D_c) < 4$	
		ΔX mm	D_{max} mm	ΔX_{max} mm	D_{max} mm
4	31	1,1	33,2	1,9	34,8
	32	0,9	33,8	1,6	35,2
	33	0,7	34,4	1,4	35,8
	34	0,5	35,0	1,1	36,2
	35	0,3	35,6	0,8	36,6
	36	0,2	36,4	0,6	37,2
	37	0,9	38,8	1,8	40,6
5	38	0,7	39,4	1,5	41,0
	39	0,5	40,0	1,2	41,4
	40	0,5	41,0	1,2	42,4
	41	0,4	41,8	0,9	42,8
	42	0,2	42,4	0,6	43,2

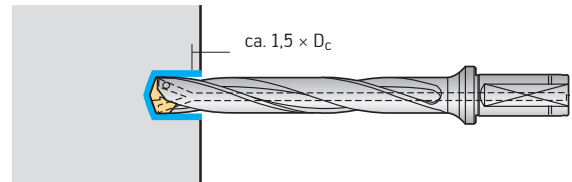
Bohrstrategie D4140

Bohrtiefe > 5 × D_c – 10 × D_c

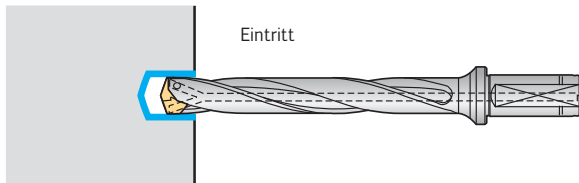
Pilotbohrung
D4140-03



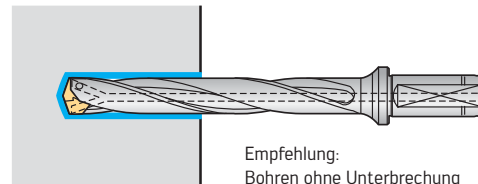
n = -20 %
f = -50 %



max. ca. 500 min⁻¹



n = 100 %
f = 100 %



B2

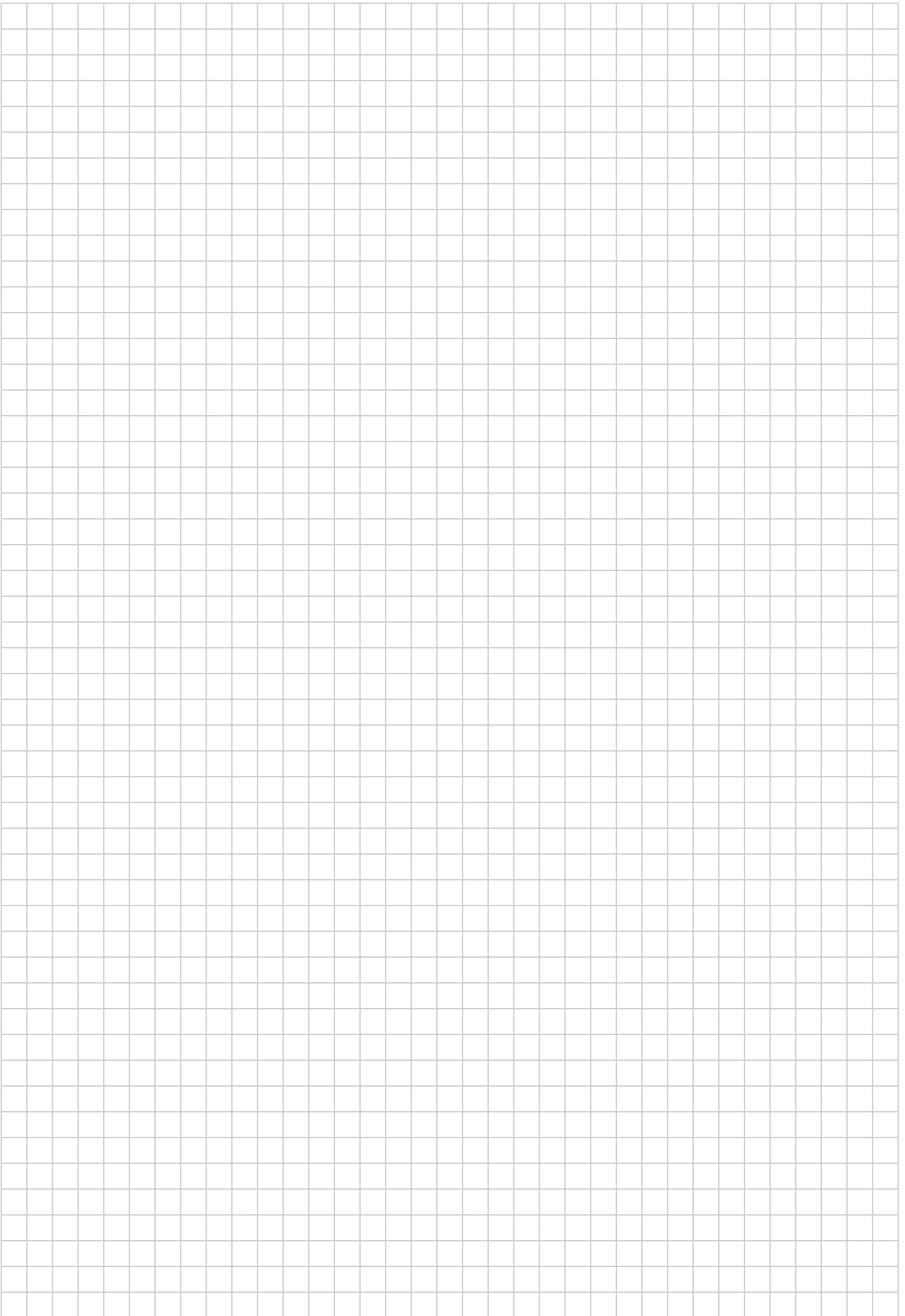
VRR: Vorschub-Richtreihen für D4140

VRR	Vorschub f [mm] für Ø [mm]								
	12	15	20	25	40	50	60	80	100
2	0,052	0,058	0,067	0,075	0,094	0,11	0,12	0,13	0,15
3	0,077	0,087	0,10	0,11	0,14	0,16	0,17	0,20	0,22
4	0,10	0,12	0,13	0,15	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30
5	0,13	0,14	0,17	0,19	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37
6	0,15	0,17	0,20	0,22	0,28	0,32	0,35	0,40	0,45
7	0,18	0,20	0,23	0,26	0,33	0,37	0,40	0,47	0,52
8	0,21	0,23	0,27	0,30	0,38	0,42	0,46	0,53	0,60
9	0,23	0,26	0,30	0,34	0,42	0,47	0,52	0,60	0,67
10	0,26	0,29	0,33	0,37	0,47	0,53	0,58	0,67	0,75
12	0,31	0,35	0,40	0,45	0,57	0,63	0,69	0,80	0,89
16	0,41	0,46	0,53	0,60	0,75	0,84	0,92	1,07	1,19

Schnittdaten HSS-Bohrer

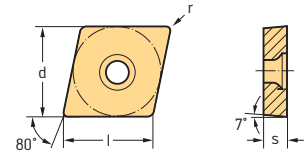
Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

Werkstoffgruppe	= Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl) = Trockenbearbeitung möglich (M = MMS, L = Trocken) Schnittdaten sind aus Walter GPS zu wählen v _c = Schnittgeschwindigkeit VRR = Vorschubrichtreihe ab Seite 169 * Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie in der Werkstoffgruppen-Vergleichstabelle			Bohrtiefe			~8 × Dc			
				Bezeichnung			DA110 Perform			
				Norm			DIN 338			
				Kühlung			Außenkühlung			
Beschichtung / Sorte			WZ90AJ							
Ø-Bereich [mm]			1-16							
Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Zerspanungsgruppe *	vc	VRR			
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	29	9	EO	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	29	10	EO	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	23	10	EO	
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	22	8	EO	
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	15	8	EO	
	Niedrig legierter Stahl	Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	29	10	EO	
		geglüht	175	590	P7	29	10	EO		
		vergütet	285	960	P8	13	8	EO		
		vergütet	380	1280	P9	9	3	EO		
		vergütet	430	1480	P10					
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht	200	680	P11	9	4	EO		
		gehärtet und angelassen	300	1010	P12	15	8	EO		
		gehärtet und angelassen	380	1280	P13	7	3	EO		
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	24	10	EO		
		martensitisch, vergütet	330	1110	P15	15	8	EO		
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt	200	680	M1	5	4	OE		
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)	300	1010	M2	8	5	EO		
		austenitisch-ferritisch, Duplex	230	780	M3					
K	Temperguss	ferritisch	200	400	K1	22	12	EO		
		perritisch	260	700	K2	17	10	EO		
	Grauguss	niedrige Festigkeit	180	200	K3	28	12	EO		
		hohe Festigkeit / austenitisch	245	350	K4	22	12	EO		
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch	155	400	K5	25	12	EO		
perritisch		265	700	K6	17	10	EO			
GGV (CGI)		230	400	K7	20	10	EO			
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	41	5	EO		
Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8						
Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	51	12	EO			
	hochfest, Ampco	300	1010	N10						
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	4	3	OE	
			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					
	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	25	12	EO		
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe			O2	28	8			
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP			O3				L	
		Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP		O4					
		Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP		O5					
	Graphit (technisch)		80 Shore		O6					




B2

Rhombisch positiv 80° CCMT Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

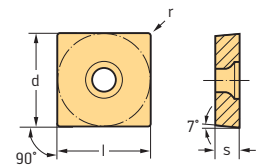
Bezeichnung	r mm	l mm	P				M					K		N		S		
			HC				HC					HC	HC	HW	HC			
			WPP10S	WPP20S	WPP20	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WXN10	WK1	WSM10S	WSM20S
 CCMT060202-E47	0,2	6,45		☒							☒	☒					☒	☒
CCMT060204-E47	0,4	6,45		☒	☒						☒	☒					☒	☒
CCMT09T302-E47	0,2	9,67		☒							☒	☒					☒	☒
CCMT09T304-E47	0,4	9,67		☒							☒	☒					☒	☒
CCMT09T308-E47	0,8	9,67		☒							☒	☒					☒	☒
CCMT120404-E47	0,4	12,9		☒							☒	☒					☒	☒
CCMT120408-E47	0,8	12,9		☒							☒	☒					☒	☒
CCMT120412-E47	1,2	12,9		☒							☒	☒					☒	☒
CCMT160508-E47	0,8	16,12		☒							☒	☒					☒	☒

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832


 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

B2

Quadratisch positiv SCMT Tiger-tec® Silver



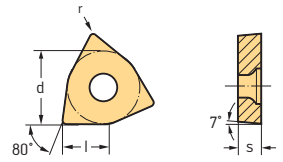
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	l mm	P				M					K		N		S						
			HC				HC					HC	HC	HC								
			WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WPP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WXN10	WK10	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM10	WSM20
 SCMT060204-E47	0,4	6,35		☒				☒	☒	☒						☒	☒	☒				
SCMT09T304-E47	0,4	9,53		☒				☒	☒	☒						☒	☒	☒				
SCMT09T308-E47	0,8	9,53		☒				☒	☒	☒						☒	☒	☒				
SCMT120408-E47	0,8	12,7		☒				☒	☒	☒						☒	☒	☒				


Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Trigon positiv 80°
WCMT
Tiger-tec® Silver



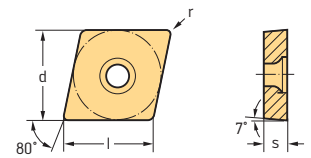
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	P			M			K	S
			HC			HC			HC	HC
			WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WAK10
 WCMT030204-E47	3,5	0,4	☒	☒					☒	
WCMT040204-E47	4,3	0,4	☒					☒		
WCMT06T304-E47	6,5	0,4	☒					☒		
WCMT06T308-E47	6,5	0,8	☒					☒		
WCMT080408-E47	8,7	0,8	☒					☒		


HC = beschichtetes Hartmetall

B2

Rhombisch positiv 80°
CCMT
Cermet



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	l mm	r mm	P					M			K	N	S								
			HC					HC			HC	HC	HC								
			WEP10	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WXN10	WKL	WSM20S	WSM30S	WSM10	WSM20
 CCMT060202-FP4	6,45	0,2	☒	☒	☒																
CCMT060204-FP4	6,45	0,4	☒	☒	☒																
CCMT060208-FP4	6,45	0,8	☒	☒	☒																
CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	☒	☒	☒																
CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	☒	☒	☒																
CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	☒	☒	☒																
CCMT120404-FP4	12,90	0,4	☒	☒	☒																
CCMT120408-FP4	12,90	0,8	☒	☒	☒																

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

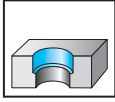
HE = beschichtetes Cermet
 HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Zweischneider-Aufbohrwerkzeug B3220

Walter Boring^{MEDIUM}

D_c 41-153	$\kappa=90^\circ$	Z = 2
-----------------	-------------------	-------



	P	M	K	N	S	H	O
B3220	●	●	●	●	●		

Werkzeug

	Grundkörper-Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	l_4 mm	$l_{4.1}$ ARS mm
NCT ScrewFit 	B3220G.T36.41-55.Z2	T36	41-55	65	65,3
	B3220G.C4.041-056.Z2	C4		80	80,3
	B3220G.N4.041-056.Z2	N4		80	80,3
Walter Capto™ 	B3220G.C5.055-073.Z2	C5	55-70	100	100,3
	B3220G.N5.055-073.Z2	N5		100	100,3
	B3220G.C6.070-093.Z2	C6	70-90	110	110,3
	B3220G.N6.070-093.Z2	N6		100	100,3
	B3220G.C8.090-113.Z2	C8	90-110	110	110,3
	B3220G.N8.090-113.Z2	N8		100	100,3
Modulare Aufnahme 	B3220G.C8.110-153.Z2	C8	110-133	110	110,3
	B3220G.N8.110-153.Z2	N8		100	100,3
	B3220G.C8.110-153.Z2	C8	130-153	110	110,3
	B3220G.N8.110-153.Z2	N8		100	100,3

Montagehilfsmittel siehe Seite D 154 im Walter Gesamtkatalog 2017

© ARS-Kassette zum axial und radial versetzten Schruppen. Hierzu muss eine Kassette © des Komplettwerkzeugs mit CC-Plattensitz getauscht werden.

$l_{4.1}$ Auskraglänge bei Anwendung des ARS-Aufbohrverfahrens siehe Technische Information

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten



Kassette ①-Bezeichnung	ARS-Kassette ②-Bezeichnung	 Type	Komplettwerkzeug-Bezeichnung mit C-Platte
EB207-208.CC09	EB207-208-1.CC09	CC09	B3220.T36.41-55.Z2.CC09*
			B3220.C4.041-055.Z2.CC09
			B3220.N4.041-055.Z2.CC09
EB209-210.CC09	EB209-210-1.CC09		B3220.T45.55-70.Z2.CC09*
			B3220.C5.055-070.Z2.CC09
			B3220.N5.055-070.Z2.CC09
EB211-212.CC12	EB211-212-1.CC12	CC12 CC16	B3220.C6.070-090.Z2.CC12 B3220.N6.070-090.Z2.CC12
EB211-212.CC16	EB211-212-1.CC16		B3220.C6.070-090.Z2.CC16 B3220.N6.070-090.Z2.CC16
EB213-214.CC12 EB213-214.CC16	EB213-214-1.CC12 EB213-214-1.CC16		B3220.C8.090-110.Z2.CC12 B3220.C8.090-110.Z2.CC16
			B 3220.N8.090-110.Z2.CC12 B 3220.N8.090-110.Z2.CC16
EB215.CC12 EB215.CC16	EB215-1.CC12 EB215-1.CC16		B3220.C8.110-133.Z2.CC12 B3220.C8.110-133.Z2.CC16
			B 3220.N8.110-133.Z2.CC12 B 3220.N8.110-133.Z2.CC16
EB216.CC12 EB216.CC16	EB216-1.CC12 EB216-1.CC16		B3220.C8.130-153.Z2.CC12 B3220.C8.130-153.Z2.CC16
			B 3220.N8.130-153.Z2.CC12 B 3220.N8.130-153.Z2.CC16

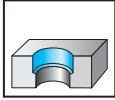
* Achtung: Bei Einsatz mit Verlängerung bei Grundloch-Bohrungen muss der Überstand der Kassetten ausreichend zur Entspannung sein.

B 2

Zweischneider-Aufbohrwerkzeug B3223 / B3224

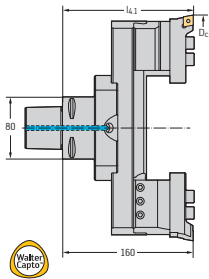
Walter Boring^{MEDIUM}

D _c 150- 640	κ=90°	Z=2
-------------------------------	-------	-----



B3223 / B3224	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●	●●		

Werkzeug	Grundkörper-Bezeichnung	d ₁ mm	D _c mm	l ₄ mm	l _{4,1} ARS mm	Brücken- Bezeichnung	
Walter Capto™		C8	150-220	160	160,3	EB134AL	
		N8		150	150,3		
	B3223G.C8.150-640 B3224G.C8.150-640		C8	220-290	160	160,3	EB135AL
			N8		150	150,3	
			C8	290-360	160	160,3	EB136AL
			N8		150	150,3	
	B3223G.C8.150-640 B3224G.C8.150-640		C8	360-430	160	160,3	EB137AL
			N8		150	150,3	



Montagehilfsmittel siehe Seite D 154 im Walter Gesamtkatalog 2017

© ARS-Kassette zum axial und radial versetzten Schruppen. Hierzu muss eine Kassette © des Komplettwerkzeugs mit CC-Plattensitz getauscht werden.

l_{4,1} Auskraglänge bei Anwendung des ARS-Aufbohrverfahrens siehe Technische Information

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten



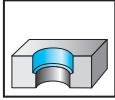
Kassettenträger- Bezeichnung	Kassette- ① Bezeichnung	ARS-Kassette- ② Bezeichnung	 Type	Komplettwerkzeug-Bezeichnung mit C-Platte
EB122	EB217.CC12 EB217.CC16	EB217-1.CC12 EB217-1.CC16	CC12 CC16	B3220.C8.150-220.Z2.CC12 B3220.C8.150-220.Z2.CC16
				B3224.C8.150-220.Z2.CC12 B3224.C8.150-220.Z2.CC16
				B 3220.N8.150-220.Z2.CC12 B 3220.N8.150-220.Z2.CC16
				B 3224.N8.150-220.Z2.CC12 B 3224.N8.150-220.Z2.CC16
				B3220.C8.220-290.Z2.CC12 B3220.C8.220-290.Z2.CC16
				B3224.C8.220-290.Z2.CC12 B3224.C8.220-290.Z2.CC16
				B3220.N8.220-290.Z2.CC12 B3220.N8.220-290.Z2.CC16
				B3224.N8.220-290.Z2.CC12 B3224.N8.220-290.Z2.CC16
				B3220.C8.290-360.Z2.CC12 B3220.C8.290-360.Z2.CC16
				B3224.C8.290-360.Z2.CC12 B3224.C8.290-360.Z2.CC16
				B3220.N8.290-360.Z2.CC12 B3220.N8.290-360.Z2.CC16
				B3224.N8.290-360.Z2.CC12 B3224.N8.290-360.Z2.CC16
				B3220.C8.360-430.Z2.CC12 B3220.C8.360-430.Z2.CC16
				B3224.C8.360-430.Z2.CC12 B3224.C8.360-430.Z2.CC16

B 2

Zweischneider-Aufbohrwerkzeug B3223 / B3224

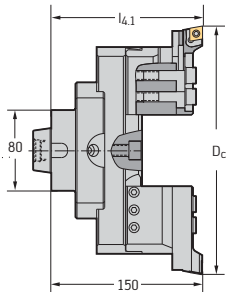
Walter Boring^{MEDIUM}

D _c 150- 640	κ=90°	Z=2
-------------------------------	-------	-----



	P	M	K	N	S	H	O
B3223 / B3224	●●	●●	●●	●	●●		

Werkzeug	Grundkörper-Bezeichnung	d ₁ mm	D _c mm	l ₄ mm	l _{4,1} ARS mm	Brücken- Bezeichnung
Modulare Aufnahme		N8	360-430	150	150,3	EB137AL
		C8	430-500	160	160,3	EB138AL
		N8		150	150,3	
		C8	500-570	160	160,3	EB139AL
		N8		150	150,3	
		C8	570-640	160	160,3	EB140AL
		N8		150	150,3	



B3223G.N8.150-640

B3224G.N8.150-640

Montagehilfsmittel siehe Seite D 154 im Walter Gesamtkatalog 2017

© ARS-Kassette zum axial und radial versetzten Schruppen. Hierzu muss eine Kassette © des Komplettwerkzeugs mit CC-Plattensitz getauscht werden.

 l_{4,1} Auskraglänge bei Anwendung des ARS-Aufbohrverfahrens siehe Technische Information

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B2



Kassettenträger- Bezeichnung	Kassette- ① Bezeichnung	ARS-Kassette- ② Bezeichnung	 Type	Komplettwerkzeug-Bezeichnung mit C-Platte
EB122	EB217.CC12 EB217.CC16	EB217-1.CC12 EB217-1.CC16	CC12 CC16	B3220.N8.360-430.Z2.CC12 B3220.N8.360-430.Z2.CC16
				B3224.N8.360-430.Z2.CC12 B3224.N8.360-430.Z2.CC16
				B3220.C8.430-500.Z2.CC12 B3220.C8.430-500.Z2.CC16
				B3224.C8.430-500.Z2.CC12 B3224.C8.430-500.Z2.CC16
				B3220.N8.430-500.Z2.CC12 B3220.N8.430-500.Z2.CC16
				B3224.N8.430-500.Z2.CC12 B3224.N8.430-500.Z2.CC16
				B3220.C8.500-570.Z2.CC12 B3220.C8.500-570.Z2.CC16
				B3224.C8.500-570.Z2.CC12 B3224.C8.500-570.Z2.CC16
				B3220.N8.500-570.Z2.CC12 B3220.N8.500-570.Z2.CC16
				B3224.N8.500-570.Z2.CC12 B3224.N8.500-570.Z2.CC16
				B3220.C8.570-640.Z2.CC12 B3220.C8.570-640.Z2.CC16
				B3224.C8.570-640.Z2.CC12 B3224.C8.570-640.Z2.CC16
				B3220.N8.570-640.Z2.CC12 B3220.N8.570-640.Z2.CC16
				B 3224.N8.570-640.Z2.CC12 B 3224.N8.570-640.Z2.CC16

B2

Feinbohr-Kurzklemmhalter



- 0,01 und 0,002 mm Einstellgenauigkeit

Werkzeug		D_{cmin} mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h_1 mm	l_1 mm	t mm	Set mm	WSP Typ
$\kappa = 90^\circ$ 	FR709 / FL709	36	4,5	9,25	20	8,5	49,8	1	0,01	TC . . 1102 . .
	FR760	36	5,5	13,5	20	8,5	49,5	1	0,002	TC . . 1102 . .
$\kappa = 90^\circ$ 	FR710 / FL710	28	4,5	9,25	16	8,5	49,5	1	0,01	CC . . 0602 . .
	FR761	28	5,5	13,5	16	8,5	49,5	1	0,002	CC . . 0602 . .

Gemessen mit Meisterplatte TC . . 110204 und CC . . 060204
 Verstellbereich radial/axial siehe Seite B 641 im Walter Gesamtkatalog 2017
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	WSP Typ	TC . . 1102 . .	CC . . 0602 . .
	Spannschraube	FS1129 (Torx 8)	FS1129 (Torx 8)
	Spannschraube für Kassette	FS1354	FS1354
	Druckstück	FK369	FK369
	Stellschraube axial	FS1355	FS1355
	Stellschraube radial	FS1356	FS1356

Zubehör	WSP Typ	TC . . 1102 . .
	Schraubendreher	FS257 (Torx 8)

Schnittdaten für das Feinbohren (Kassetten) – positive Grundform Cermet



B2

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]			
							HE			
							WEP10			
							f [mm/U]			
							3 × D _c	4 × D _c	6 × D _c	
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	●●●	288	261	162
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	●●●	270	216	135
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	●●●	243	198	126
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	●●●	234	189	117
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	●●●	207	171	108
	Niedrig legierter Stahl	Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	●●●	243	198	126
		geglüht	175	590	P7	●●●	270	216	135	
		vergütet	285	960	P8	●●●	225	180	117	
		vergütet	380	1280	P9	●●●	198	162	99	
		vergütet	430	1480	P10	●●●	171	135	72	
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht	200	680	P11	●●●	225	171	117	
		gehärtet und angelassen	300	1010	P12	●●●	189	162	99	
		gehärtet und angelassen	380	1280	P13	●●●	180	144	81	
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	●●●	225	180	117	
		martensitisch, vergütet	330	1110	P15	●●●	171	153	90	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt	200	680	M1	●●●	207	162	108	
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)	300	1010	M2	●●●	153	117	99	
		austenitisch-ferritisch, Duplex	230	780	M3	●●●	171	135	81	
K	Temperguss	ferritisch	200	400	K1	●●●	225	189	108	
		perlitisch	260	700	K2	●●●	180	153	99	
	Grauguss	niedrige Festigkeit	180	200	K3	●●●	243	207	126	
		hohe Festigkeit / austenitisch	245	350	K4	●●●	180	153	99	
		Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch	155	400	K5	●●●	225	180	117
GGV (CGI)	perlitisch	265	700	K6	●●●	207	162	108		
		230	400	K7	●●●					
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 ³		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	●●●			
		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	●●●				
	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	●●●				

- 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)

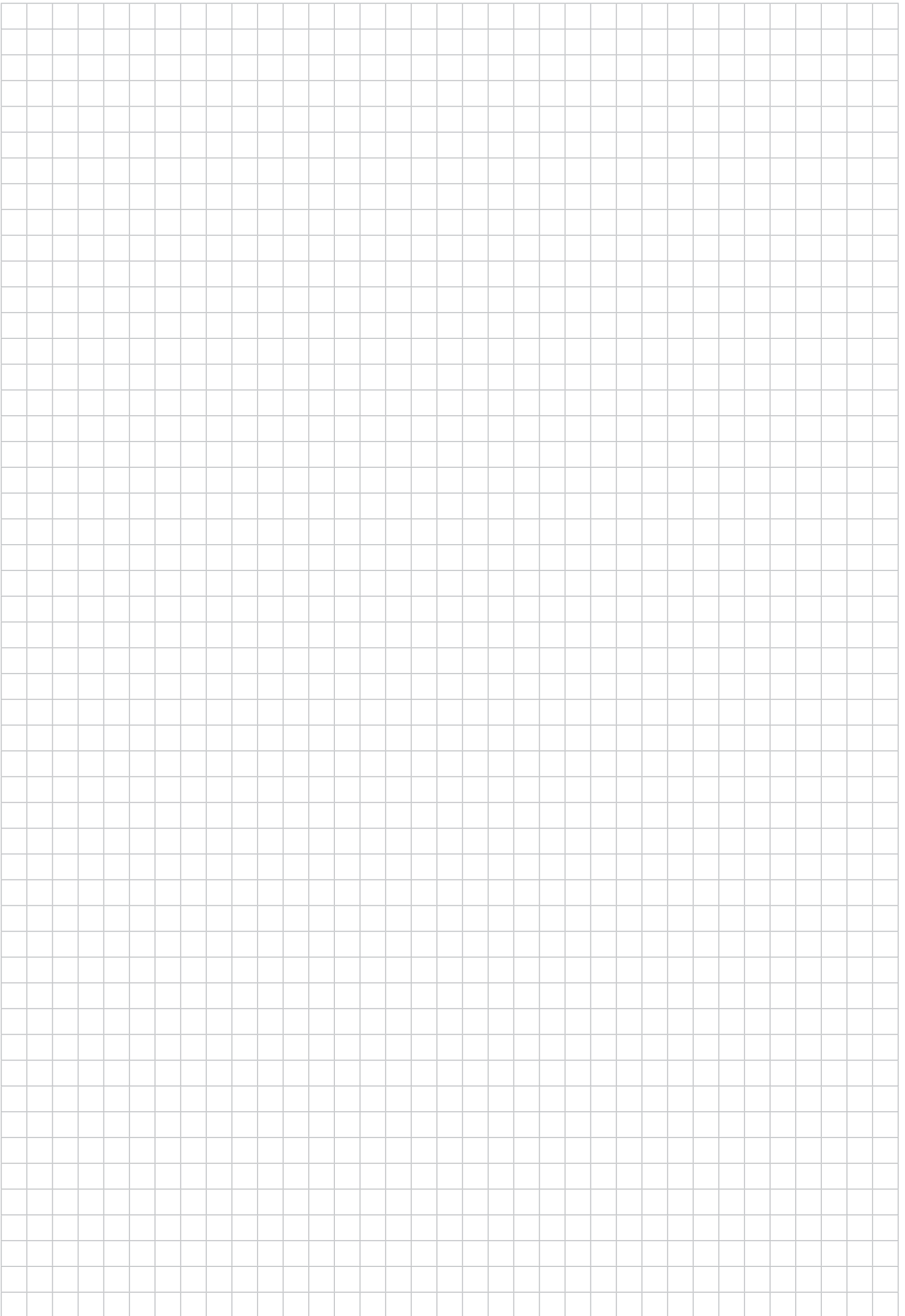
Hinweis: Falls Trockenbearbeitung möglich, reduziert sich die Standzeit im Durchschnitt um 20–30 %. Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

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.

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

HE = beschichtetes Cermet



B2

Gewindebohren – B3

HSS-E (-PM) Gewindebohrer	Bezeichnungsschlüssel	194
	M – Metrisches Gewinde	195
	MF – Metrisches Feingewinde	202
	UNC	203
	UNF	209
	NPT	212

Gewindeformer – B3

HSS-E-PM Gewindeformer	Bezeichnungsschlüssel	213
	M – Metrisches Gewinde	214
	MF – Metrisches Feingewinde	227

Gewindefräsen – B4

Gewindefräser	Bezeichnungsschlüssel	231
	Wendeschneidplatten-Gewindefräser	232

Technischer Anhang	Schnittdaten	246
	Radiuskorrekturwerte	248
	Werkzeuganwendung	249



Bezeichnungsschlüssel HSS-E (-PM) Gewindebohrer

Beispiel:

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

1	2	3	4
Werkzeuggruppe	Generation	Werkzeugart	Werkzeugtyp
T Threading (Gewinden)		1 Grundloch-Gewindebohrer 2 Durchgangsloch-Gewindebohrer	15 Universal 45° Drallwinkel 300–1000 N/mm ² 16 Universal Geradegenutet, Schälanschnitt 300–800 N/mm ² 20 ISO P 45° Drallwinkel 350–800 N/mm ² 21 ISO P 40° Drallwinkel 800–1250 N/mm ² 22 ISO P 15° Drallwinkel 1000–1400 N/mm ²

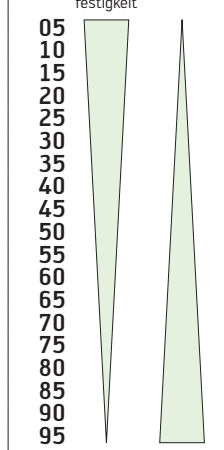
B3

5	6	7	8
1. Trennzeichen	Gewindeabmessung	Toleranz / Schafttyp	Modifikation
- Metrisch		C 6HX, 2B Verstärkter Schaft L 6HX, 2B Überlaufschaft	0 Außenkühlung 1 Innenkühlung axial

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

Beispiel:

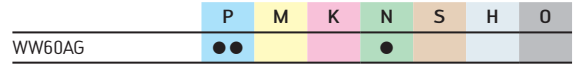
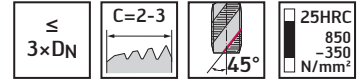
W	W	60	AG
Walter	1	2	3

1	2	3
Substrat	Anwendungsbereich	Beschichtung
VHM HSS-E-PM W HSS-E Y	Verschleißfestigkeit 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95  Zähigkeit	AA TiN AG TiNk/vap BD TiCN BC TiCN RG TiAlN

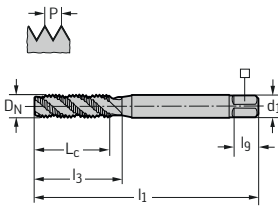
HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer TC120 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe



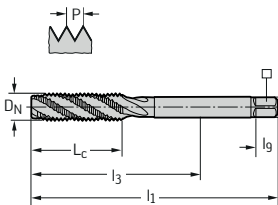
DIN 371



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

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AG: TC120-M3-C0-WW60AG

DIN 376



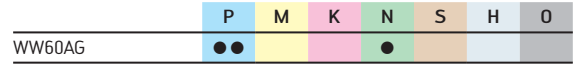
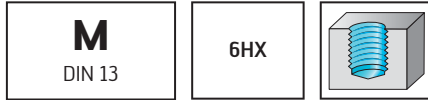
Bezeichnung	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60AG
TC120-M12-L0-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	☼
TC120-M16-L0-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	☼
TC120-M20-L0-	M 20	2,5	140	65	95	16	12	15	4	☼
TC120-M24-L0-	M 24	3	160	78	113	18	14,5	17	4	☼
TC120-M30-L0-	M 30	3,5	205	97	140	22	18	21	4	☼

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AG: TC120-M12-L0-WW60AG

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer TC120 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe



DIN 371											WW60AG
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		
TC120-M8-C1-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	☒	
TC120-M10-C1-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	☒	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AG: TC120-M8-C1-WW60AG

B3

DIN 376											WW60AG
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		
TC120-M12-L1-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	☒	
TC120-M16-L1-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	☒	

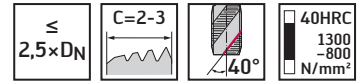
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AG: TC120-M12-L1-WW60AG



HSS-E (-PM) Maschinen-Gewindebohrer TC121 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe



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

DIN 371											WW60RG	WY80BD
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		WW60RG	WY80BD
TC121-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3		☼	☼
TC121-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3		☼	☼
TC121-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3		☼	☼
TC121-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3		☼	☼
TC121-M6-C0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3		☼	☼
TC121-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3		☼	☼
TC121-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3		☼	☼

Bestellbeispiel für die Sorte WW60RG: TC121-M2-C0-WW60RG

DIN 376											WW60RG	WY80BD
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		WW60RG	WY80BD
TC121-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4		☼	☼
TC121-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4		☼	☼
TC121-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4		☼	☼
TC121-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4		☼	☼

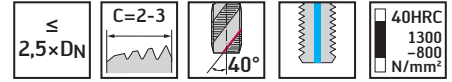
Bestellbeispiel für die Sorte WW60RG: TC121-M12-L0-WW60RG

B3

HSS-E (-PM) Maschinen-Gewindebohrer TC121 Supreme

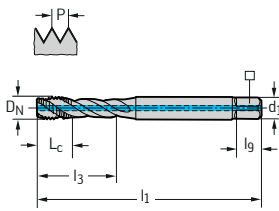


- Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●	●	●	●			

DIN 371

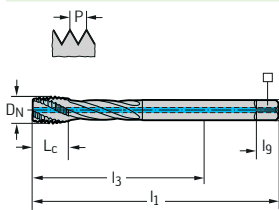


Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60RG
TC121-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	●
TC121-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	●
TC121-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●
TC121-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60RG: TC121-M5-C1-WW60RG

B3

DIN 376



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

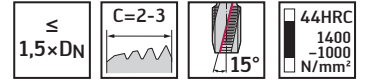
Bestellbeispiel für die Sorte WW60RG: TC121-M12-L1-WW60RG



HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer TC122 Supreme

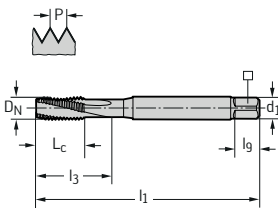


– Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●	●	●	●	●	●	●

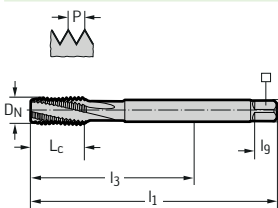
DIN 371



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

Bestellbeispiel für die Sorte WW60BC: TC122-M3-C0-WW60BC

DIN 376



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

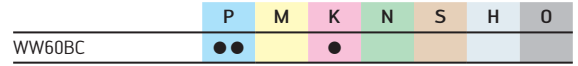
Bestellbeispiel für die Sorte WW60BC: TC122-M12-L0-WW60BC

B3

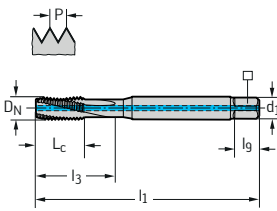
HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer TC122 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe



DIN 371

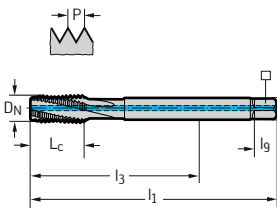


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_g mm	N	WW60BC
TC122-M5-C1-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	
TC122-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	
TC122-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	
TC122-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60BC: TC122-M5-C1-WW60BC

B3

DIN 376



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_g mm	N	WW60BC
TC122-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	
TC122-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	
TC122-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	
TC122-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60BC: TC122-M12-L1-WW60BC



HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Paradur® Ni



– Für langspanende Werkstoffe

≤
1,5×DN

C=2-3

25°

44HRC
1400
-700
N/mm²

M
DIN 13

6HX

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

~DIN 371

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

DIN 376

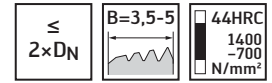
Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	204602-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	204602-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	204602-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	204602-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	5
	204602-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	5

B 3

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Prototex® TiNi



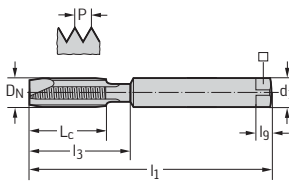
- Empfohlen mit Öl
- Für langspanende Werkstoffe



MF
DIN 13

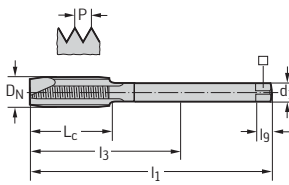
	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
unbeschichtet	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 371



Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
★ 21216106-M8X0.75	212161-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
★ 21216106-M8X1	212161-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3

DIN 374



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

B3

HSS-E Maschinen-Gewindebohrer TC216 Perform



- Für langspanende Werkstoffe

$\leq 3 \times DN$

$B=3,5-5$

32HRC
1000
-350
N/mm²

UNC
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-UNC6-C0-	UNC 6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	
	TC216-UNC8-C0-	UNC 8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
	TC216-UNC10-C0-	UNC 10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	
	TC216-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	
	TC216-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	
	TC216-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC216-UNC6-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-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	
	TC216-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	
	TC216-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC216-UNC1/2-L0-WY80AA

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

gute

mittlere

ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

Hauptanwendung

weitere Anwendung

B3

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Prototex® TiNi



- Empfohlen mit Öl
- Für langspanende Werkstoffe

≤
2×DN

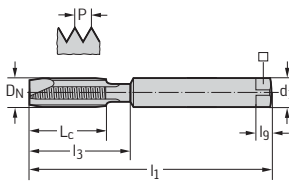
B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

UNC
ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
unbeschichtet	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1

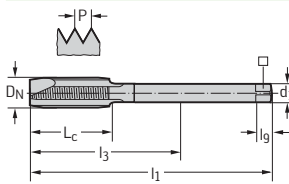


Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	DN-P	DN mm	l ₁ h9 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ mm	□ mm	l _g mm	N
★ 2220706-UNC2	22207-UNC2	UNC 2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
★ 2220706-UNC4	22207-UNC4	UNC 4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
★ 2220706-UNC6	22207-UNC6	UNC 6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
★ 2220706-UNC8	22207-UNC8	UNC 8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
★ 2220706-UNC10	22207-UNC10	UNC 10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
★ 2220706-UNC1/4	22207-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
★ 2220706-UNC5/16	22207-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
★ 2220706-UNC3/8	22207-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

B3

DIN 2184-1



Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	DN-P	DN mm	l ₁ h9 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ mm	□ mm	l _g mm	N
★ 2225706-UNC7/16	22257-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
★ 2225706-UNC1/2	22257-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
★ 2225706-UNC5/8	22257-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Prototex® TiNi



- Empfohlen mit Öl
- Für langspanende Werkstoffe

$\leq 2 \times D_N$	B=3,5-5	44HRC 1400 -700 N/mm ²
---------------------	---------	--

UNC ASME B1.1	2B	
-------------------------	----	--

	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●	●	●	●	●		
unbeschichtet	●	●	●	●	●		

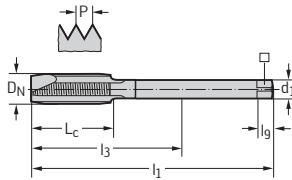
~DIN 2184-1

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

≤ UNC 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

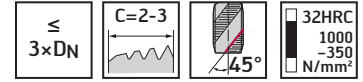
DIN 2184-1

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



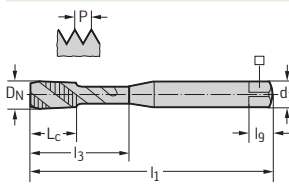
☺ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm

HSS-E Maschinen-Gewindebohrer TC115 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			

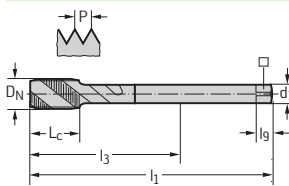
DIN 371



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

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC115-UNC6-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 ₉ mm	N	WY80AA
TC115-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3	●
TC115-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3	●
TC115-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	●

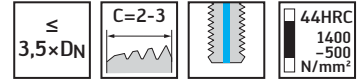
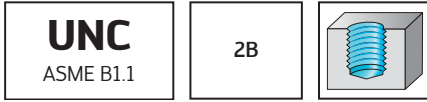
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC115-UNC1/2-L0-WY80AA



HSS-E Maschinen-Gewindebohrer Paradur® HT

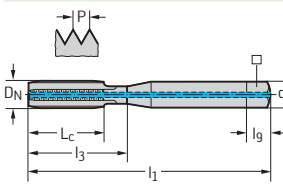


– Für lang- und kurzspanende Werkstoffe



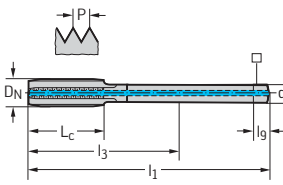
TIN	P	M	K	N	S	H	O
	●		●	●			●

DIN 2184-1



Bezeichnung TIN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
2231115-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
2231115-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
2231115-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



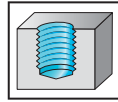
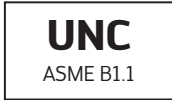
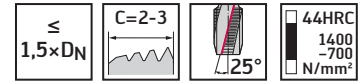
Bezeichnung TIN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
2236115-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3
2236115-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3
2236115-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3
2236115-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4

B3

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Paradur® Ni

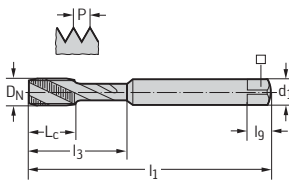


- Für langspanende Werkstoffe



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

~DIN 2184-1

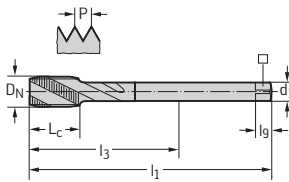


Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
★ 22410206-UNC2	224102-UNC2	UNC 2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
★ 22410206-UNC3	224102-UNC3	UNC 3-48	2,515	50	9	9	2,8	2,1	5	3
★ 22410206-UNC4	224102-UNC4	UNC 4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
★ 22410206-UNC6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

≤ UNC 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

B3

DIN 2184-1



Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
★ 22460206-UNC7/16	224602-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
★ 22460206-UNC1/2	224602-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
★ 22460206-UNC5/8	224602-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
★ 22460206-UNC3/4	224602-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Prototex® TiNi



- Empfohlen mit Öl
- Für langspanende Werkstoffe

≤
2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

UNF
ASME B1.1

3B

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

~DIN 2184-1	Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D _N -P	D _N	l ₁	L _c	l ₃	d ₁	□	l _g	N
				mm	h9 mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	★ 2320706-UNF4	23207-UNF4	UNF 4-48	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	★ 2320706-UNF5	23207-UNF5	UNF 5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	★ 2320706-UNF6	23207-UNF6	UNF 6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	★ 2320706-UNF8	23207-UNF8	UNF 8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	★ 2320706-UNF10	23207-UNF10	UNF 10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★ 2320706-UNF1/4	23207-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	★ 2320706-UNF5/16	23207-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	★ 2320706-UNF3/8	23207-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

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

B 3

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Prototex® TiNi



- Empfohlen mit Öl
- Für langspanende Werkstoffe

≤
2×D_N

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

UNF
ASME B1.1

2B

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

	Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D _N -P	D _N	l ₁	L _c	l ₃	d ₁	□	l _g	N
				mm	h9 mm						
	★ 2321706-UNF5	23217-UNF5	UNF 5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	★ 2321706-UNF6	23217-UNF6	UNF 6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	★ 2321706-UNF10	23217-UNF10	UNF 10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★ 2321706-UNF1/4	23217-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	★ 2321706-UNF5/16	23217-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	★ 2321706-UNF3/8	23217-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

B3

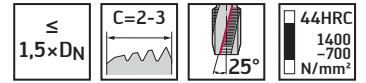
	Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D _N -P	D _N	l ₁	L _c	l ₃	d ₁	□	l _g	N
				mm	h9 mm						
	★ 2326706-UNF7/16	23267-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	★ 2326706-UNF1/2	23267-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	★ 2326706-UNF5/8	23267-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12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



HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer Paradur® Ni



– Für langspanende Werkstoffe



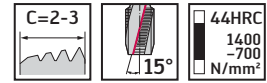
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●	●	●	●●	●	●
unbeschichtet	●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1		Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	★	23410406-UNF8	234104-UNF8	UNF 8-36	4,166	63	13	42	4,5	3,4	6	3
	★	23410406-UNF10	234104-UNF10	UNF 10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★	23410406-UNF12	234104-UNF12	UNF 12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	★	23410406-UNF1/4	234104-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	★	23410406-UNF5/16	234104-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	★	23410406-UNF3/8	234104-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

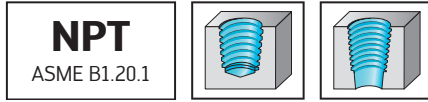
≤ UNF 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

DIN 2184-1		Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	★	23460406-UNF7/16	234604-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	★	23460406-UNF1/2	234604-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	★	23460406-UNF5/8	234604-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

HSS-E Maschinen-Gewindebohrer Paradur® Ni



– Für langspanende Werkstoffe



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

PWZ-NORM	Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D _N -P	D _N mm	Gang pro Zoll	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	★ 2546706-NPT1/16	25467-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	★ 2546706-NPT1/8	25467-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	4
	★ 2546706-NPT1/4	25467-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	4
	★ 2546706-NPT3/8	25467-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	5
	★ 2546706-NPT1/2	25467-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	5
	★ 2546706-NPT3/4	25467-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
	★ 2546706-NPT1	25467-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	12	150	31	81	28	22	22	5

Kegelverhältnis 1:16

B3

Bezeichnungsschlüssel HSS-E-PM 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	20 Universal 200–1200 N/mm ² 30 ISO P 200–1200 N/mm ²

5	6	7	8
1. Trennzeichen	Gewindeabmessung	Toleranz / Schafttyp	Modifikation
– Metrisch D DIN/ANSI		C 6HX, 2B Verstärkter Schaft E 6GX Verstärkter Schaft L 6HX, 2B Überlaufschaft N 6HX Überlaufschaft	0 Außenkühlung ohne Schmiernuten 1 Innenkühlung axial, ohne Schmiernuten 2 Innenkühlung, radial 6 Außenkühlung mit Schmiernuten E Anschnittform E H Verlängerter Schaft XL

B3

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

Beispiel:

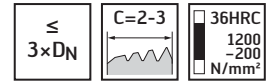
W	W	60	AD
Walter	1	2	3

1	2	3
Substrat	Anwendungsbereich	Beschichtung
VHM HSS-E-PM W HSS-E Y		AD TiN BA TiCN EL AlCrN

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme

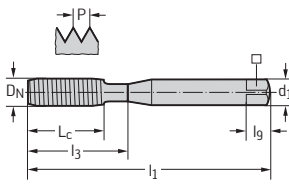


- Für langspanende Werkstoffe



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

DIN 2174

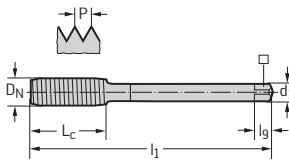


Bezeichnung	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	✖
TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✖	✖
TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	✖
TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-C0-WW60AD

B3

DIN 2174



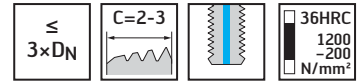
Bezeichnung	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	✖
TC420-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	✖	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

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-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✘	✘
TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✘	✘
TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✘	✘
TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✘	✘

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M5-C1-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	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✘	✘
TC420-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✘	✘
TC420-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✘	✘

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

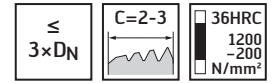


B3

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme

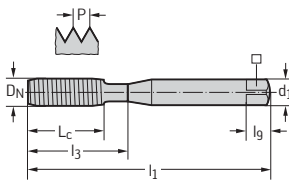


- Für langspanende Werkstoffe



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

DIN 2174

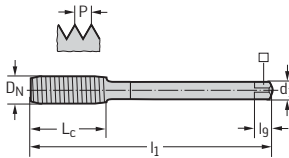


Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✘	✘
TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✘	✘
TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✘	✘
TC420-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✘	✘
TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✘	✘
TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✘	✘
TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✘	✘
TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✘	✘
TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✘	✘

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-E0-WW60AD

B3

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	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✘	
TC420-M14-N0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✘	
TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✘	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe

$\leq 3,5 \times D_N$ C=2-3 36HRC
 1200 - 200 N/mm²

M
 DIN 13

6HX

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

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	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	✖
TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✖	✖
TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	✖
TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-C6-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	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	✖
TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

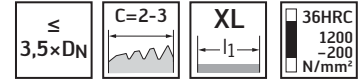
gute
 mittlere
 ungünstige
 Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung
 ● weitere Anwendung

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●		

~DIN376 XL											WW60AD
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		
TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4	✱	
TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5	✱	
TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5	✱	
TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5	✱	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

B3

~DIN376 XL											WW60AD
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		
TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	18	157	6	4,9	8	5	✱	
TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	20	177	7	5,5	8	6	✱	
TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	6	✱	
TC420-M16-LH-	M 16	2	220	25	178	12	9	12	6	✱	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8-LH-WW60AD

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



- 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		✘	✘

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

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

😊
gute

😐
mittlere

😞
ungünstige

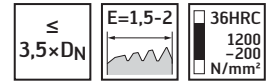
Bearbeitungsbedingungen

●●
Haupt-
anwendung

●
weitere
Anwendung

B3

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme

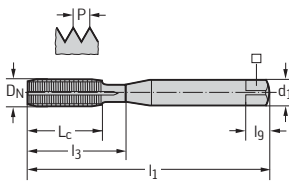


– Für langspanende Werkstoffe



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

DIN 2174

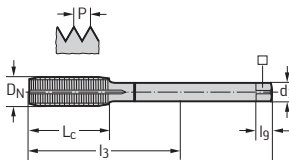


Bezeichnung	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✘	✘
TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✘	✘
TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✘	✘
TC420-M3.5-CE-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✘	✘
TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✘	✘
TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✘	✘
TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✘	✘
TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✘	✘
TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✘	✘

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-CE-WW60AD

B3

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-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✘	✘
TC420-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✘	✘
TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✘	✘

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

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe

$\leq 3,5 \times D_N$	C=2-3	36HRC 1200 -200 N/mm ²
-----------------------	-------	--

M DIN 13	6GX		
--------------------	------------	--	--

	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-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3		✘	✘
TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3		✘	✘
TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4		✘	✘
TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4		✘	✘
TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5		✘	✘
TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		✘	✘
TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		✘	✘
TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5		✘	✘
TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6		✘	✘

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-E6-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-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6		✘	
TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6		✘	
TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6		✘	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

😊
gute

😐
mittlere

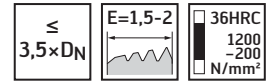
😞
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

●●
Haupt-
anwendung

●
weitere
Anwendung

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme

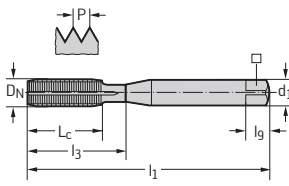


– Für langspanende Werkstoffe



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

DIN 2174

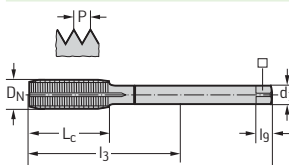


Bezeichnung	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	✖
TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	✖
TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-EE-WW60AD

B3

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-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	

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

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
1200
-200
N/mm ²

M
DIN 13

6HX

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

DIN 2174											WW60AD	WW60EL
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		WW60AD	WW60EL
TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4			✘
TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5			✘
TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5			✘
TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5			✘
TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6		✘	✘
TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7		✘	✘

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8-C6-WW60AD

DIN 2174											WW60AD	WW60EL
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8		✘	✘
TC430-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8		✘	✘

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

gute

mittlere

ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

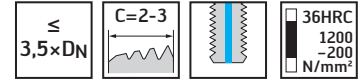
Haupt-
anwendung

weitere
Anwendung

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme



- Für langspanende Werkstoffe



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●			

WW60AD

DIN 2174											WW60AD
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		
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

B3

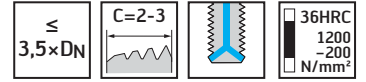
DIN 2174											WW60AD
Bezeichnung	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		
TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	✿	
TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	✿	

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

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●			

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	WW60AD
		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

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	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
Bearbeitungsbedingungen

☹
mittlere

☹
ungünstige

Hauptanwendung

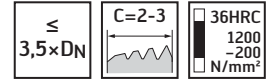
weitere Anwendung

B3

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme

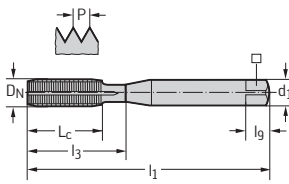


– Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●			

DIN 2174

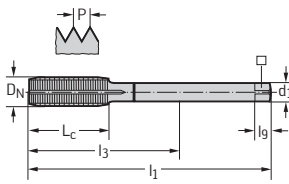


Bezeichnung	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD
TC430-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	🚫
TC430-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	🚫

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8-E6-WW60AD

B3

DIN 2174



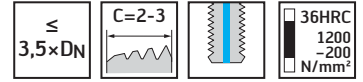
Bezeichnung	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD
TC430-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	🚫
TC430-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	🚫

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
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	WW60AD
		TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☠
		TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☠
		TC420-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☠
		TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☠
		TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☠

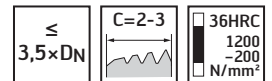
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8X1-L1-WW60AD

B3

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe



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

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	WW60AD	WW60BA
		TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☠	☠
		TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☠	☠
		TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☠	☠
		TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☠	☠
		TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	☠	☠
		TC420-M14X1.25-L6-	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	6	☠	☠
		TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☠	☠
		TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☠	☠

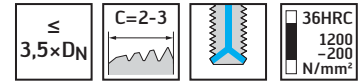
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8X1-L6-WW60AD

☠ ☠ ☠ / ★ Neu im Programm

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe



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

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	WW60AD	WW60BA
		TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	✘	✘
		TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	✘	✘
		TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	✘	✘
		TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	✘	✘
		TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	✘	✘
		TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	✘	✘

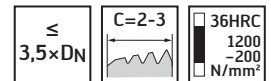
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8X1-L2-WW60AD

B3

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe



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

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	WW60AD	WW60BA
		TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	✘	✘
		TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	✘	✘
		TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	✘	✘
		TC420-M12X1.5-N6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	✘	✘
		TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	✘	✘
		TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	✘	✘

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8X1-N6-WW60AD

✘ ✘ ✘ / ★ Neu im Programm

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe

$\leq 3,5 \times D_N$

MF
DIN 13

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

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	WW60AD	WW60EL
TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6		
TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7		
TC430-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7		
TC430-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8		
TC430-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8		
TC430-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8		
TC430-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8		
TC430-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8		

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8X1-L6-WW60AD

B3

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe

$\leq 3,5 \times D_N$

MF
DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
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	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	

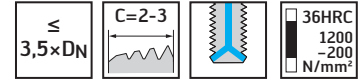
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8X1-L1-WW60AD

/ ★ Neu im Programm

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer TC430 Supreme



– Für langspanende Werkstoffe



	P	M	K	N	S	H	O
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	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

B3

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	Schneiddurchmesser
T Gewinden		7 Wendeschneidplatten-Gewindefräser	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	Schneidreihenabstand
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	6
Familie	Plattengröße	Plattenradius	Spanmulde	Schneidkante	Freiflächenausbildung
26300 Gewindefrässplatte Dreikant, positiv	06 09 11 14	01 = 0,1 mm 02 = 0,2 mm 04 = 0,4 mm	D = 10°	6	1 7

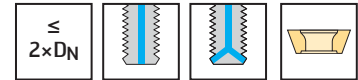
7	8	9
Anwendung	ISO-Anwendungsbereich	Generation
SM Universeller Einsatz in ISO-Werkstoffen P, M, K, S und H	Verschleißfestigkeit Zähigkeit Schneidstoffe für: 7 Gewindefräsen	S Tiger-tec® Silver

B4

Wendeschneidplatten-Gewindefräser

T2711 mm


- Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
- D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

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 		T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3,00	19	24	51	110	20	3	6	P26300-06 ..
		T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,50	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-09 ..
		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	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		D _c [mm]	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]	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
	Wechselklinge		FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher für Wendeplatte		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	WSM37S
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67 P26300-1102-D67 P26300-1401-D67 P26300-1402-D67 P26300-1404-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
		0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
		0,2	3,00–4,00	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	1,50–2,50	18–10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
	0,2		3,00–4,50	8–6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC								
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61 P26300-1101-D61 P26300-1102-D61 P26300-1401-D61 P26300-1402-D61 P26300-1404-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
		0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC							
0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC									

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

Metrische Gewinde			Regelgewinde						Feingewinde														
Familie	Bezeichnung Körper	l ₃ [mm]	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	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				1102				1102					
	T2711-40-W40-3-14-3-30	103					1404			≥ 48	1401	1401	1401	1402					1404				
	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				1404		1404

Beispiel: Mit dem Körper T2711-29-W32-3-09-3-24 sowie der Wendschneidplatte 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-/Wendschneidplatten-Kombination Feingewinde mit der Steigung 3 und 4 mm hergestellt werden, wenn der Nenndurchmesser ≥ 36 mm ist.

B4

Einbauteile		D _c [mm]	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]	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
	Wechselklinge		FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher für Wendeplatte		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	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	6	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔							
		0,2	3,00	8	6,58	3	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔							
	9	0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔							
		0,2	3,00-4,00	8-6	9,34	3	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔							
	11	0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔							
		0,1	1,50-2,50	18-10	13,87	3	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔							
14	0,2	3,00-4,50	8-6	13,72	3	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔								
	0,4	5,00-6,00	5-4	13,43	3	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔								
	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘								
	6	0,2	3,00	8	6,58	3	✘	✘	✘	✘	✘	✘								
		0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘							
	9	0,2	3,00-4,00	8-6	9,34	3	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘							
		0,1	1,50-2,50	18-10	10,85	3	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘							
	11	0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘							
		0,1	1,50-2,50	18-10	13,87	3	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘							
14	0,2	3,00-4,50	8-6	13,72	3	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘								
	0,4	5,00-6,00	5-4	13,43	3	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘								
	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘								

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

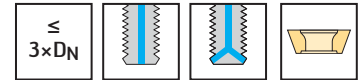
Metrische Gewinde			Regelgewinde						Feingewinde														
Familie	Bezeichnung Körper	l ₃ [mm]	Regelgewinde						D _N [mm]	P [mm]													
			M24 / M27	M30 / M33	M36 / M39	M42 / M45	M48 / M52	M56 / M59		M64 / M68	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6			
T2712	T2712-24-W25-3-09-2-31.5	79,5		0902					≥ 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						1404	≥ 48		1401	1401											1404
T2712	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						1404	≥ 48		1401			1402								1404	
	T2712-44-W40-3-14	147							≥ 56		1401			1402									1404
T2712-52-W40-4-14	167							≥ 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 und 4 mm hergestellt werden, wenn der Nenndurchmesser ≥ 36 mm ist.

Wendeschneidplatten-Gewindefräser

T2713


– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
 – D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe



	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●	●	●	●	●		●

Werkzeug

	Bezeichnung	D _N	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 	★ T2713-19-W20-3-06	M24	3,00	8	19	75	135	20	3	3	P26300-06 ..
	★ T2713-24-W25-3-09	M30	3,50	7	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	★ T2713-29-W32-3-09	M36	4,00	6	29	112,5	185	32	3	3	P26300-11 ..
	★ T2713-35-W32-3-11	M42	4,50	6	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	★ T2713-40-W40-3-14	M48	5,00	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	★ T2713-44-W40-3-14	M56	5,50	5	44	175	258	40	3	3	P26300-14 ..
	★ T2713-52-W40-4-14	M64	6,00	4	52	199	281	40	4	4	P26300-14 ..
Walter Capto™ nach ISO 26623 	★ T2713-60-C5-4-14	M72	6,00	4	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	★ T2713-73-C6-5-14	M85	6,00	4	73	125	170	63	5	5	P26300-14 ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B4

Einbauteile		D _c [mm]	19	24-29	35	40-73
	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]	19	24-35	40-73
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm
	Wechselklinge		FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher für Wendeplatte		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	HC			
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0602-D67	6	0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0902-D67	9	0,2	3,00-4,00	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	1,50-2,50	18-10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1402-D67		0,2	3,00-4,50	8-6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1404-D67		0,4	5,00-6,00	5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0602-D61	6	0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0902-D61	9	0,2	3,00-4,00	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50-2,50	18-10	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1102-D61		0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50-2,50	18-10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1402-D61		0,2	3,00-4,50	8-6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
P26300-1404-D61	0,4		5,00-6,00	5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC					

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

Metrische Gewinde			Regelgewinde						Feingewinde									
Familie	Bezeichnung Körper	l ₃ [mm]	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							
T2713	T2713-19-W20-3-06	75	0602							≥ 24	0601	0602						
	T2713-24-W25-3-09	94,5		0902						≥ 30	0901	0902						
	T2713-29-W32-3-09	112,5			0902					≥ 36	0901	0902						
	T2713-35-W32-3-11	131,5				1102				≥ 42	1101	1102						
	T2713-40-W40-3-14	151					1404			≥ 48	1401	1402			1404			
	T2713-44-W40-3-14	175						1404		≥ 56	1401	1402			1404			
	T2713-52-W40-4-14	199							1404	≥ 64	1401	1402			1404			
	T2713-60-C5-4-14	115								≥ 72	1401	1402			1404			
	T2713-73-C6-5-14	125								≥ 85	1401	1402			1404			

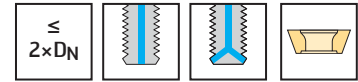
Beispiel: Mit dem Körper T2713-29-W32-3-09 sowie der Wendeschneidplatte der Grose 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein M36- oder M39-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination Feingewinde mit der Steigung 3 bis 4 mm hergestellt werden, wenn der Nenndurchmesser ≥ 36 mm ist.

B4

Wendeschneidplatten-Gewindefräser

T2711 mm


- Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
- D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe



	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 		T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1	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	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	31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B4

Einbauteile		D _c [mm]	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]	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 für Wendeplatte		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
	6	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	9	0,2	3,00-4,00	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,1	1,50-2,50	18-10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	14	0,2	3,00-4,50	8-6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,4	5,00-6,00	5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	6	0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00-4,00	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	9	0,1	1,50-2,50	18-10	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,1	1,50-2,50	18-10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	14	0,2	3,00-4,50	8-6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,4	5,00-6,00	5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

UNC-Gewinde		UNC					UNF					UN								
Familie	Bezeichnung Körper	l ₃ [mm]	1"			1 1/4"		1 1/8"		1 3/8"		1 1/2"		D _N	G/Zoll					
			1"	1 1/4"	1 1/2"	1"	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	1 1/2"	18*	16	14		12	8	6			
T2711	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	53,9	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0601	0601	0601	0602		
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	68		0902									≥ 1,25"			0901				
	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	80,7			0902							0901	≥ 1,50"	0901	0901	0901	0901	0901	0902	0902

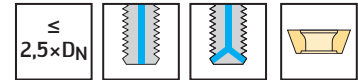
Beispiel: Mit dem Körper T2711-31-W32-3-09-3-25.4 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein UNC 1 1/2"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 und 6 TPI hergestellt werden,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

B4

Wendeschneidplatten-Gewindefräser

 T2712


- Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
- D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●		●

Werkzeug		Bezeichnung	D _N	P _{max} G/Zoll	P _{max} mm	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	-	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	-	31	38,1	76,2	99,8	172	32	3	6	
Schaft DIN 1835 B		★ T2712-19-W20-3-06	1,00"	8	3,00	19	-	-	63	123	20	3	3	P26300-06 ..
		★ T2712-24-W25-3-09	1,25"	7	3,50	24	-	-	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
		★ T2712-29-W32-3-09	1,50"	6	4,00	29	-	-	94,5	167	32	3	3	
		★ T2712-35-W32-3-11	1,75"	6	4,50	35	-	-	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
		★ T2712-40-W40-3-14	2,00"	5	5,00	40	-	-	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
		★ T2712-44-W40-3-14	2,25"	5	5,50	44	-	-	147	230	40	3	3	
		★ T2712-52-W40-4-14	2,75"	4	6,00	52	-	-	167	249	40	4	4	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B4

Einbauteile		D _c [mm]	19	24-31	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]	19	24-31	40-52
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm
	Wechselklinge		FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher für Wendeplatte		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	HC			
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0602-D67	6	0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0902-D67	9	0,2	3,00-4,00	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	1,50-2,50	18-10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1402-D67		0,2	3,00-4,50	8-6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1404-D67		0,4	5,00-6,00	5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0602-D61	6	0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-0902-D61	9	0,2	3,00-4,00	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50-2,50	18-10	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1102-D61		0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50-2,50	18-10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1402-D61		0,2	3,00-4,50	8-6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	P26300-1404-D61		0,4	5,00-6,00	5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC				

HC = beschichtetes Hartmetall

B4

Werkzeugauswahl

UN-Gewinde			UNC				UNF					UN					
Familie	Bezeichnung Körper	l ₃ [mm]	1"	1 1/4"	1 1/2"	2 1/4" ≥ 2 3/4"	1"	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	1 1/2"	D _N	G/Zoll				
			18-10	8	6	5	4,5	4									
T2712	T2712-26-W25-3-09-2-32.7	83,88		0902								≥ 1,25"					
	T2712-31-W32-3-09-2-38.1	99,75			0902						0901	≥ 1,50"	0901*	0902	0902		
T2712	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	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	1404		
	T2712-44-W40-3-14	147				1404						≥ 2,25"	1401	1402	1404		
T2712-52-W40-4-14	167					1404					≥ 2,75"	1401	1402	1404			

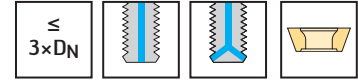
Beispiel: Mit dem Körper T2712-31-W32-3-09-2-38.1 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902...) kann ein UNC 1 1/2"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 und 6 TPI hergestellt werden,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

* Ausnahmen: 13 / 11,5 und 11 TPI können nicht bearbeitet werden!

Wendeschneidplatten-Gewindefräser

T2713


– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
 – D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe



	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●	●	●	●	●		●

Werkzeug		Bezeichnung	D _N	P _{max} G/Zoll	P _{max} mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B 	★	T2713-19-W20-3-06	1,00"	8	3,00	19	75	135	20	3	3	P26300-06 ..
	★	T2713-24-W25-3-09	1,25"	7	3,50	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	★	T2713-29-W32-3-09	1,50"	6	4,00	29	112,5	185	32	3	3	P26300-11 ..
	★	T2713-35-W32-3-11	1,75"	6	4,50	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	★	T2713-40-W40-3-14	2,00"	5	5,00	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	★	T2713-44-W40-3-14	2,25"	5	5,50	44	175	258	40	3	3	P26300-14 ..
	★	T2713-52-W40-4-14	2,75"	4	6,00	52	199	281	40	4	4	P26300-14 ..
Walter Capto™ nach ISO 26623 	★	T2713-60-C5-4-14	3,00"	4	6,00	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	★	T2713-73-C6-5-14	3,50"	4	6,00	73	125	170	63	5	5	P26300-14 ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B4

Einbauteile		D _c [mm]	19	24-29	35	40-73
	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]	19	24-35	40-73
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2001 0,4-1,2 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm
	Wechselklinge		FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher für Wendeplatte		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	HC			
	6	0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	9	0,2	3,00-4,00	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,1	1,50-2,50	18-10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	14	0,2	3,00-4,50	8-6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,4	5,00-6,00	5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,1	1,50-2,50	18-10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	6	0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,1	1,50-2,50	18-10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00-4,00	8-6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	9	0,1	1,50-2,50	18-10	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00-4,50	8-6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,1	1,50-2,50	18-10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	14	0,2	3,00-4,50	8-6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,4	5,00-6,00	5-4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				

HC = beschichtetes Hartmetall

B4

Werkzeugauswahl

UN-Gewinde			UNC						UNF				UN						
Familie	Bezeichnung Körper	l ₃ [mm]	1"	1 1/4"	1 1/2"	2 1/4"	2 3/4"	≥ 3"	≥ 3 1/2"	1"	1 1/8"	1 1/4"	≥ 1 3/8"	D _N	G/Zoll				
			0602	0902	0902					0601	0601	0601	0601		18-10	8	6	5	4,5
T2713	T2713-19-W20-3-06	75	0602							0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0602			
	T2713-24-W25-3-09	94,5		0902							0901	0901	0901	≥ 1,25"	0901	0902			
	T2713-29-W32-3-09	112,5			0902								0901	≥ 1,50"	0901	0902			
	T2713-35-W32-3-11	131,5												≥ 1,75"	1101	1102			
	T2713-40-W40-3-14	151												≥ 2,00"	1401	1402	1404		
	T2713-44-W40-3-14	175				1404								≥ 2,25"	1401	1402	1404		
	T2713-52-C5-4-14	199					1404	1404	1404					≥ 2,75"	1401	1402	1404		
	T2713-60-C5-4-14	115						1404	1404					≥ 3,00"	1401	1402	1404		
T2713-73-C6-5-14	125							1404					≥ 3,50"	1401	1402	1404			

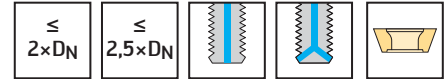
Beispiel: Mit dem Körper T2713-29-W32-3-09 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902.) kann ein UNC 1 1/2"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 bis 6 TPI hergestellt werden, wenn deren Nenndurchmesser ≥ 1,5" ist.

Wendeschneidplatten-Gewindefräser

T2711 / T2712 inch



- Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
 - D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe



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

Werkzeug		Bezeichnung	D _N	P _{max} G/Zoll	P _{max} mm	D _c Inch	l ₂₁ Inch	l ₃ Inch	l ₁ Inch	d ₁ Inch	Z	Anz WSP	Type
Weldon-Inch		T2711.20-W19-3-06-2-25.4	UNC 1	8	-	0,787	1,000	2,122	4,461	0,750	3	6	P26300-06 ..
		T2711.26-W26-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4	7	-	1,024	1,286	2,677	5,299	1,000	3	6	P26300-09 ..
Weldon-Inch		T2711.31-W31-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2	6	-	1,220	1,000	3,177	5,892	1,250	3	9	P26300-09 ..
Weldon-Inch		★ T2712.20-W19-3-06	UNC 1	8	3,00	0,787	-	2,618	4,953	0,750	3	3	P26300-06 ..
		★ T2712.23-W26-3-09	UNC 1 1/8	7	3,50	0,886	-	2,992	5,695	1,000	3	3	P26300-09 ..
		★ T2712.28-W31-3-09	UNC 1 3/8	6	4,00	1,083	-	3,622	6,482	1,250	3	3	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B4

Einbauteile			
D _c [Inch]		0,787	0,886–1,220
	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 [Inch]		0,787	0,886–1,220
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm
	Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)
	Schraubendreher für Wendeplatte	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			
	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC			
	0,2		3,00–4,50	8–6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00	8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

UN-Gewinde			UNC					UNF					UN			
Familie	Bezeichnung Körper	l ₃ [Zoll]	1"	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	1 1/2"	1"	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	1 1/2"	D _N	TPI		
			0602					0601	0601	0601	0601	0601		18–10	8	6
T2711	T2711.20-W19-3-06-2-25.4	2.122"											≥ 1,000"	0601	0602	
	T2711.26-W26-3-09-2-32.7	2.677"			0902								≥ 1,250"			
	T2711.31-W31-3-09-3-25.4	3.177"					0902						≥ 1,500"	0901	0902	0902
T2712	T2712.20-W19-3-06	2.618"	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,000"	0601	0602	
	T2712.23-W26-3-09	2.992"		0902	0902				0901	0901	0901	0901	≥ 1,125"	0901	0902	
	T2712.28-W31-3-09	3.622"				0902	0902				0901	0901	≥ 1,375"	0901	0902	0902

Beispiel: Mit dem Körper T2711.31-W31-3-09-3-25.4 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.

B4

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 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	46	37	32	E
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	47	38	33	E
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	29	23	20	E
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	29	23	20	E
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	17	14	12	E
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	29	23	20	E
	Niedrig legierter Stahl	geglüht	175	590	P7	47	38	33	E	
		vergütet	285	960	P8	15	12	11	E	
		vergütet	380	1280	P9					
		vergütet	430	1480	P10					
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht	200	680	P11	29	23	20	E	
		gehärtet und angelassen	300	1010	P12	17	14	12	E	
		gehärtet und angelassen	380	1280	P13					
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	680	P14	13	10	9	E O	
		martensitisch, vergütet	330	1110	P15	5	4	3	O	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	15	12	11	E O
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	5	4	4	O
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	5	4	4	E O
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1				
		perritisch		260	700	K2				
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3				
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4				
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	29	23	20	E
	perritisch		265	700	K6	14	12	10	E	
	GGV (CGI)		230	400	K7					
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1	56	45	39	E
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	52	43	37	E
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	48	39	34	E
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	48	39	34	E
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5				
	Magnesiumlegierungen		70	250	N6					
	Kupfer und Kupfer-Legierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7	21	17	15	E
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	8	6	5	E
			ausgehärtet	280	940	S2				
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	8	6	5	O
			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.

Schnittdaten 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	Birneil-Härte HB	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Zerspanungsgruppe ¹		T2711 / T2712 / T2713				
							v _c (m/min)	f _z (mm)			
								Plattengröße			
			06	09 / 11 / 14							
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	
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter 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	
		perlritisch		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	
		perlritisch		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	-	-	-	
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	E M	-	-	-	
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	E M	-	-	-	
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	E M	-	-	-	
		> 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	-	-	-	
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	E M	-	-	-	
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	E M	-	-	-	
		hochfest, Ampco		300	1010	N10	E M	-	-	-	
S	Wärmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht		200	680	S1	E	40	0,25	0,25
			ausgehärtet		280	940	S2	E	25	0,15	0,15
		Ni- oder Co-Basis	geglüht		250	840	S3	E	40	0,25	0,25
			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)				65			O6	E M	200	0,3

B4

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.
 T2711 / T2712: ein radialer Schnitt empfohlen.
 T2713: radiale Schnittaufteilung kann erforderlich sein.

Radiuskorrekturwerte für das Gewindefräsen Walter 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]
≥ 24 und ≤ 90	1,5	0,1	-0,05	-0,10	-0,12
	2	0,1	-0,10	-0,15	-0,17
	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	0,4	-0,10	-0,18	-0,22
	5,5	0,4	-0,15	-0,24	-0,27
> 90	2	0,1	-0,10	-0,16	-0,18
	3	0,2	-0,10	-0,17	-0,20
	4	0,2	-0,20	-0,28	-0,31
	6	0,4	-0,20	-0,30	-0,34

Basierend auf den Flankendurchmesser-Toleranzen nach DIN ISO 965-1. Gültig ab M24.

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]
≥ 1 " und < 3 "	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
	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	0,4	-0,11	-0,18	-0,16
	4,5	0,4	-0,16	-0,24	-0,22
≥ 3 "	4	0,4	-0,23	-0,32	-0,30
	16	0,1	-0,06	-0,10	-0,09
	12	0,1	-0,11	-0,16	-0,15
	8	0,2	-0,12	-0,19	-0,17
	6	0,2	-0,22	-0,30	-0,28
4	0,4	-0,23	-0,32	-0,30	

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

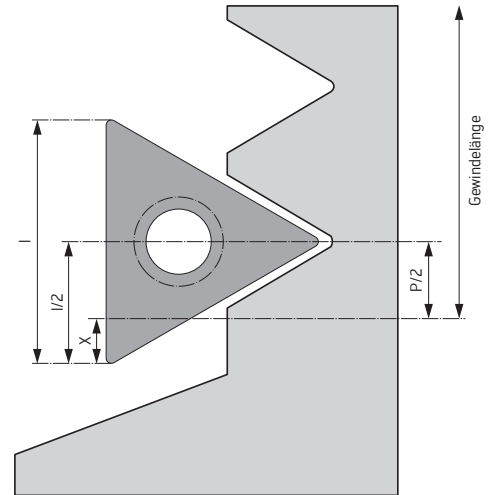
Werkzeuganwendung Walter T2711 / T2712 / T2713

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 ($P/2$).

Beispiel: M36 mit Gewindefrässplatte P26300-0902..

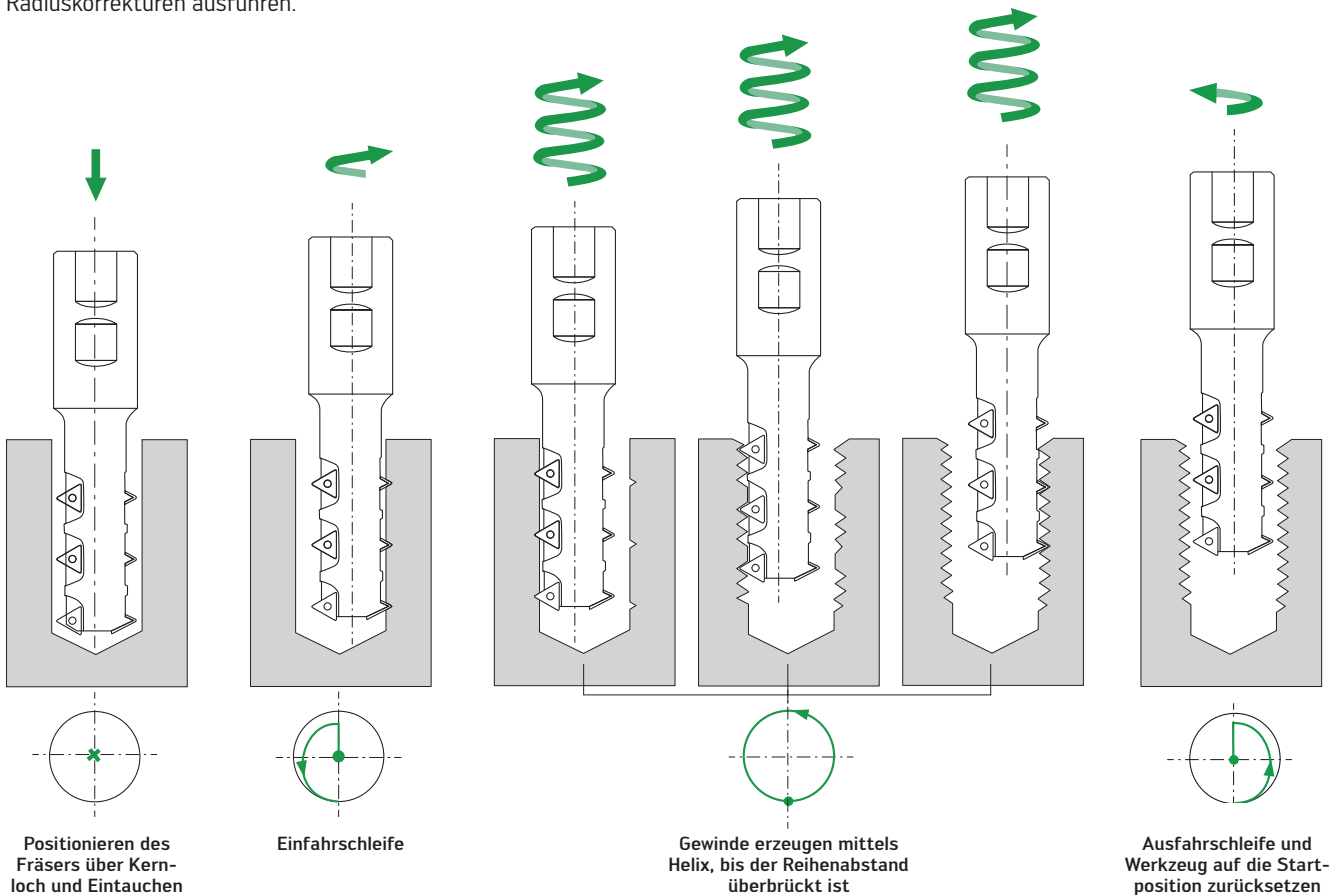
$$\text{Nicht nutzbare Länge } X = l/2 - P/2 = \frac{9,34 \text{ mm}}{2} - \frac{4 \text{ mm}}{2} = 2,67 \text{ mm}$$



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

DIE STRATEGIE

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



Positionieren des Fräasers über Kernloch und Eintauchen

Einfahrtschleife

Gewinde erzeugen mittels Helix, bis der Reihenabstand überbrückt ist

Ausfahrtschleife und Werkzeug auf die Startposition zurücksetzen

VHM- und Keramik-Fräswerkzeuge – C1

VHM-Fräswerkzeuge	Bezeichnungsschlüssel	252
	Eckfräser	254
	Eck-/Nutfräser	260
	Kopierfräser	276
VHM-Fräswerkzeuge mit ConeFit-Schnittstelle	Eck-/Nutfräser	279
Keramik-Fräswerkzeuge	Eck-/Nutfräser	282
Technischer Anhang	Hochvorschub-Geometrie	284
	Einsatzempfehlung Kopierschichten	285
	Maximaler Eintauchwinkel	285

Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten – C2

Wendeschneidplatten zum Fräsen	Positive Wendeschneidplatten	286
	Negative Wendeschneidplatten	313
	Wendeschneidplatten zum tangentialen Einbau	325
Wendeschneidplatten-Fräser	Planfräser	332
	Eckfräser	366
	Nutfräser	384
	Kopierfräser	406
Technischer Anhang	Schnittdaten	410
	Vorschubbestimmungen	412
	Anwendungsinformationen	414
Einbauteile und Zubehör	Schraubendreher	420



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 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- / Bohrzirkulärfräser	<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 26 Universal Spiralwinkel 50°, ungleiche Nuttiefe, Ungleichteilung 29 Universal Spiralwinkel 60°, Typ N, Mehrschneider 32 Universal Spiralwinkel 35° 33 Universal Spiralwinkel 35° + Spanteiler 41 ISO P Spiralwinkel 50°, HPC, Ungleichteilung 51 ISO M Spiralwinkel $35^\circ / 38^\circ$, ohne IK 65 ISO N Spiralwinkel 30°, AI-Geometrie, RAPAX G30 Schrupp-Profil, IK axial 66 ISO N Spiralwinkel 30°, AI-Geometrie, IK axial 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 26 Universal Spiralwinkel 50° , ungleiche Nuttiefe, Ungleichteilung 29 Universal Spiralwinkel 60° , Typ N, Mehrschneider 32 Universal Spiralwinkel 35° 33 Universal Spiralwinkel 35° + Spanteiler 41 ISO P Spiralwinkel 50° , HPC, Ungleichteilung 51 ISO M Spiralwinkel $35^\circ / 38^\circ$, ohne IK 65 ISO N Spiralwinkel 30° , AI-Geometrie, RAPAX G30 Schrupp-Profil, IK axial 66 ISO N Spiralwinkel 30° , AI-Geometrie, IK axial 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 26 Universal Spiralwinkel 50° , ungleiche Nuttiefe, Ungleichteilung 29 Universal Spiralwinkel 60° , Typ N, Mehrschneider 32 Universal Spiralwinkel 35° 33 Universal Spiralwinkel 35° + Spanteiler 41 ISO P Spiralwinkel 50° , HPC, Ungleichteilung 51 ISO M Spiralwinkel $35^\circ / 38^\circ$, ohne IK 65 ISO N Spiralwinkel 30° , AI-Geometrie, RAPAX G30 Schrupp-Profil, IK axial 66 ISO N Spiralwinkel 30° , AI-Geometrie, IK axial 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 (neck very short) B I3 S (neck short) $2 \times D_c^*$ C I3 M (neck medium) $3 \times D_c^*$ D I3 L (neck long) $4 \times D_c^*$ E I3 XL (neck very long) $5 \times D_c^*$ F I3 XXL (neck ultra long) $6 \times D_c^*$ G I3 XXXL (neck very ultra long) $8 \times D_c^*$ H I3 XXXXL (neck mega long) $10 \times D_c^*$ J Lc S (Lc short) $3 \times D_c^*$ K Lc M (Lc medium) $4 \times D_c^*$ L Lc L (Lc long) $5 \times D_c^*$ V Konischer Hals $\alpha \leq 3^\circ$ W Konischer Hals $\alpha \leq 6^\circ$ X Konischer Hals $\alpha \leq 12^\circ$

C1

* Richtwerte

Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS

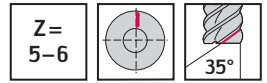
Beispiel:

W	K	40	TF
Walter	1	2	3

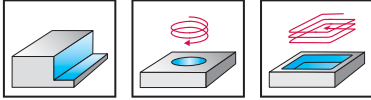
1	2	3																						
Substrat	Anwendungsbereich	Beschichtung																						
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center; vertical-align: middle;">VHM</td> <td style="width: 50%; text-align: center;"> B J K </td> </tr> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center; vertical-align: middle;">HSS</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </table>	VHM	B J K	HSS		<p style="text-align: center;">Verschleiß- festigkeit</p> <p style="text-align: center;">Zähigkeit</p>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 30px;">TF</td><td>TiAlN</td></tr> <tr><td>UU</td><td>Unbeschichtet</td></tr> <tr><td>CA</td><td>CrN</td></tr> <tr><td>RC</td><td>TiAlN + AlTi</td></tr> <tr><td>TZ</td><td>AlTiN + ZrN</td></tr> <tr><td>ED</td><td>AlCrN</td></tr> <tr><td>TG</td><td>TiAlSiN</td></tr> <tr><td>RD</td><td>AlTiN + ZrN</td></tr> <tr><td>RA</td><td>TiAlN + TiAl</td></tr> </table>	TF	TiAlN	UU	Unbeschichtet	CA	CrN	RC	TiAlN + AlTi	TZ	AlTiN + ZrN	ED	AlCrN	TG	TiAlSiN	RD	AlTiN + ZrN	RA	TiAlN + TiAl
VHM	B J K																							
HSS																								
TF	TiAlN																							
UU	Unbeschichtet																							
CA	CrN																							
RC	TiAlN + AlTi																							
TZ	AlTiN + ZrN																							
ED	AlCrN																							
TG	TiAlSiN																							
RD	AlTiN + ZrN																							
RA	TiAlN + TiAl																							

C1

VHM-Eckfräser
MD133 Supreme mm /

MD133 Supreme inch


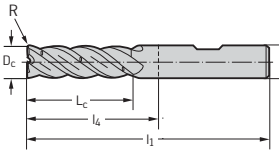
– Spanteiler



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

P-NORM L

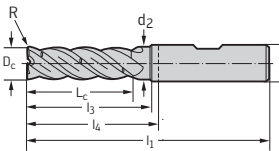
	Bezeichnung	D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
Schaft DIN 6535 HB	MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☉	☉
	MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☉	☉
	MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☉	☉
	MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☉	☉
	MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☉	☉
	MD133-20.0W6L100J-	20	1	63	125	75	20	6	☉	☉



Eckfräsen $a_e \leq 0,10 \times D_c$ für ISO-P
 Eckfräsen $a_e \leq 0,03 \times D_c$ für ISO-M und ISO-S
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133-06.0W5L030J-WJ30RD

P-NORM L

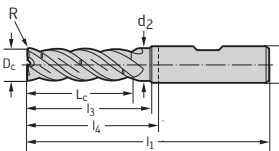
	Bezeichnung	D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
Schaft DIN 6535 HB	MD133-06.0W5L030D-	6	0,3	19	27	5,5	65	29	6	5	☉	☉
	MD133-08.0W5L040D-	8	0,4	25	30	7,5	68	32	8	5	☉	☉
	MD133-10.0W5L050D-	10	0,5	32	38	9,5	80	40	10	5	☉	☉
	MD133-12.0W5L060D-	12	0,6	38	46	11,4	93	48	12	5	☉	☉
	MD133-16.0W6L080D-	16	0,8	50	60	15,2	115	62	16	6	☉	☉
	MD133-20.0W6L100D-	20	1	63	73	19	125	75	20	6	☉	☉



Eckfräsen $a_e \leq 0,10 \times D_c$ für ISO-P
 Eckfräsen $a_e \leq 0,03 \times D_c$ für ISO-M und ISO-S
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133-06.0W5L030D-WJ30RD

C1
P-NORM L

	Bezeichnung	D _c h10 Inch/ Nr	R Inch	L _c Inch	l ₃ Inch	d ₂ Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	d ₁ h6 Inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
Schaft DIN 6535 HB	MD133.6.35W5L038D-	1/4"	0,015	0,875	1,000	0,237	2,500	1,437	0,250	5	☉	☉
	MD133.9.53W5L038D-	3/8"	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☉	☉
	MD133.12.7W5L076D-	1/2"	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☉	☉
	MD133.15.9W6L076D-	5/8"	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☉	☉
	MD133.19.1W6L076D-	3/4"	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,469	0,750	6	☉	☉

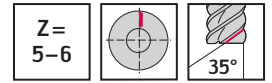
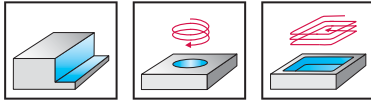


Eckfräsen $a_e \leq 0,10 \times D_c$ für ISO-P
 Eckfräsen $a_e \leq 0,03 \times D_c$ für ISO-M und ISO-S
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133.6.35W5L038D-WJ30RD

VHM-Eckfräser MD133 Supreme mm



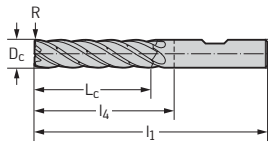
– Spanteiler



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

P-NORM L		D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
Schaft DIN 6535 HB	MD133-06.0W5L030K-	6	0,3	25	65	29	6	5	⊕	⊕
	MD133-08.0W5L040K-	8	0,4	34	80	44	8	5	⊕	⊕
	MD133-10.0W5L050K-	10	0,5	42	90	50	10	5	⊕	⊕
	MD133-12.0W5L060K-	12	0,6	50	100	55	12	5	⊕	⊕
	MD133-16.0W6L080K-	16	0,8	66	125	77	16	6	⊕	⊕
	MD133-20.0W6L100K-	20	1	83	145	95	20	6	⊕	⊕

Eckfräsen $a_e \leq 0,05 \times D_c$ für ISO-P
 Eckfräsen $a_e \leq 0,025 \times D_c$ für ISO-M und ISO-S
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133-06.0W5L030K-WJ30RD



C1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

gute

mittlere

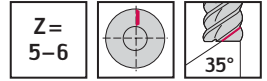
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

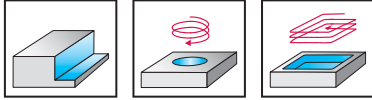
●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

VHM-Eckfräser
MD133 Supreme /

MD133 Supreme


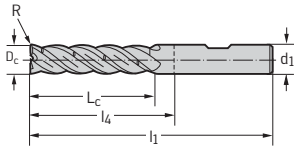
– Spanteiler



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

P-NORM XL

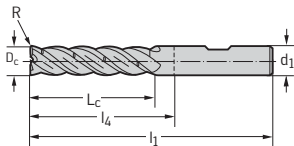
	Bezeichnung	D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
Schaft DIN 6535 HB	MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☉	☉
	MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☉	☉
	MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☉	☉
	MD133-12.0W5X060L-	12	0,6	62	116	71	12	5	☉	☉
	MD133-16.0W6X080L-	16	0,8	82	141	93	16	6	☉	☉
	MD133-20.0W6X100L-	20	1	103	165	115	20	6	☉	☉



Eckfräsen $a_e \leq 0,03 \times D_c$ für ISO-P
 Eckfräsen $a_e \leq 0,015 \times D_c$ für ISO-M und ISO-S
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133-06.0W5X030L-WJ30RD

P-NORM XL

	Bezeichnung	D _c h10 Inch/Nr	R Inch	L _c Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	d ₁ h6 Inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
Schaft DIN 6535 HB	MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,015	1,375	3,000	1,937	0,250	5	☉	☉
	MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☉	☉
	MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☉	☉
	MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☉	☉
	MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,030	3,875	6,500	4,469	0,750	6	☉	☉

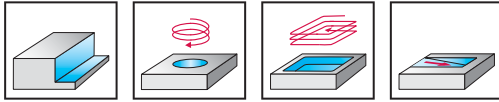


Eckfräsen $a_e \leq 0,03 \times D_c$ für ISO-P
 Eckfräsen $a_e \leq 0,015 \times D_c$ für ISO-M und ISO-S
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133.6.35W5X038L-WJ30RD

VHM-Eckfräser

MC187 Advance /

MC187 Advance



Z= 4-8

50°

63HRC
48HRC

WB10TG

P	M	K	N	S	H	O
---	---	---	---	---	---	---

DIN 6527 L		D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC187-03.0A4B-	3	8	57	21	6	4	☺
	MC187-04.0A4B-	4	11	57	21	6	4	☺
	MC187-05.0A4B-	5	13	57	21	6	4	☺
	MC187-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	☺
	MC187-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	☺
	MC187-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	☺
	MC187-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	☺
	MC187-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	☺
	MC187-20.0A8B-	20	38	104	54	20	8	☺
	MC187-25.0A8B-	25	45	121	65	25	8	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0,1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

P-NORM L		D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC187-06.0A6L-	6	26	75	34	6	6	☺
	MC187-08.0A6L-	8	36	80	44	8	6	☺
	MC187-10.0A6L-	10	46	100	60	10	6	☺
	MC187-12.0A6L-	12	55	110	65	12	6	☺
	MC187-16.0A6L-	16	66	130	82	16	6	☺
	MC187-20.0A8L-	20	80	145	95	20	8	☺
	MC187-25.0A8L-	25	90	153	97	25	8	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0,1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

DIN 6527 L		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC187-03.0A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
	MC187-04.0A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
	MC187-04.0A4B100-	4	1	11	57	21	6	4	☺
	MC187-05.0A6B050-	5	0,5	13	57	21	6	6	☺
	MC187-05.0A6B100-	5	1	13	57	21	6	6	☺
	MC187-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
	MC187-06.0A6B100-	6	1	13	57	21	6	6	☺
	MC187-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
	MC187-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
	MC187-08.0A6B200-	8	2	19	63	27	8	6	☺
	MC187-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
	MC187-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
	MC187-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
	MC187-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺

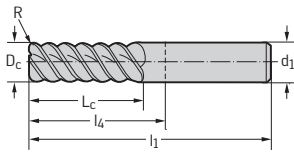
Eckfräsen $a_e \leq 0,1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

Fortsetzung

C1

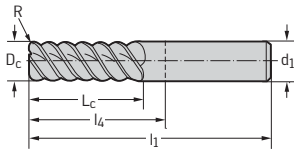
Fortsetzung

DIN 6527 L		D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC187-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
	MC187-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺☺
	MC187-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺☺☺


 Eckfräsen $a_e \leq 0,1 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

STANDARD		D_c h9 Inch/Nr	R Inch	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h5 Inch	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC187.3.18A4D038-	1/8"	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC187.4.76A4D038-	3/16"	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺☺
	MC187.6.35A6D038-	1/4"	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☺☺☺
	MC187.7.94A6D051-	5/16"	0,020	0,813	3,000	1,437	0,375	6	☺☺☺
	MC187.9.53A6D076-	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☺☺☺
	MC187.12.7A6D076-	1/2"	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☺☺☺
	MC187.15.9A6D152-	5/8"	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☺☺☺
	MC187.19.1A8D152-	3/4"	0,060	1,500	5,000	2,969	0,750	8	☺☺☺

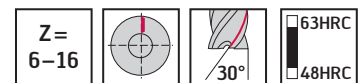
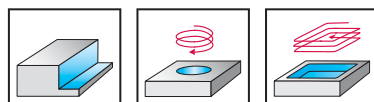

 Eckfräsen $a_e \leq 0,1 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187.3.18A4D038-WB10TG

VHM-Eckfräser

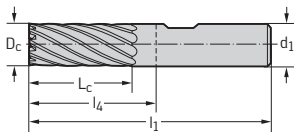
 MC183 Advance


C1



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TG						●●	

DIN 6527 L		D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HB	MC183-06.0W6B-	6	13	57	21	6	6	☺
	MC183-08.0W8B-	8	19	63	27	8	8	☺☺
	MC183-10.0W10B-	10	22	72	32	10	10	☺☺☺
	MC183-12.0W12B-	12	26	83	38	12	12	☺☺☺
	MC183-16.0W16B-	16	32	92	44	16	16	☺☺☺

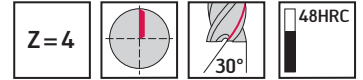
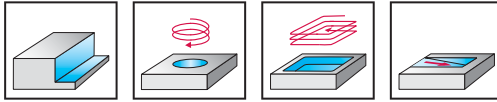

 Eckfräsen $a_e \leq 0,05 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

VHM-Eckfräser MC111 Advance inch



- Typ N 30



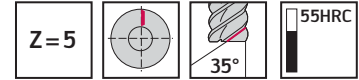
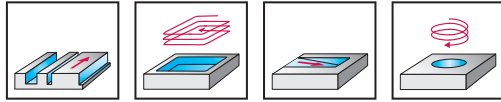
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

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	MC111.2.38A4D-	3/32"	0,375	2,500	1,083	4	
	MC111.3.18A4D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	4	
	MC111.4.76A4D-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	4	
	MC111.6.35A4D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	
	MC111.7.94A4D-	5/16"	0,813	3,000	1,437	0,375	4	
	MC111.9.53A4D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	
	MC111.12.7A4D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
	MC111.15.9A4D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
	MC111.19.1A4D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	4	

Nutfräsen $a_p \leq 0,3 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC111.2.38A4D-WJ30TF

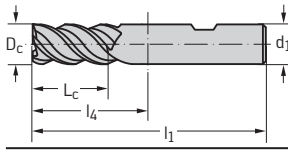
C1

VHM-Eck-/Nutfräser
AH4135217 inch / **AH4137217** inch

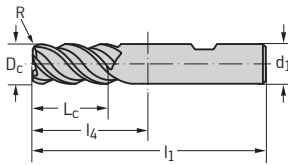
Proto-max™_{ST}


TAZ	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

STANDARD	Bezeichnung TAZ	D _c h9 Inch/Nr	L _c Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	d ₁ h6 Inch	Z
Schaft DIN 6535 HB	AH4135217-3/8	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	5
	AH4135217-1/2	1/2"	1,063	3,500	1,717	0,500	5
	AH4135217-5/8	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	5
	AH4135217-3/4	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	5

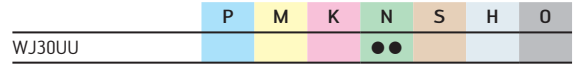
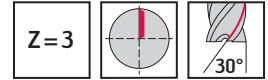
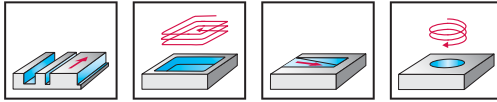

 Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$

STANDARD	Bezeichnung TAZ	D _c h9 Inch/Nr	R Inch	L _c Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	d ₁ h6 Inch	Z
Schaft DIN 6535 HB	AH4137217-3/8-0.030	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5
	AH4137217-1/2-0.030	1/2"	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5
	AH4137217-1/2-0.060	1/2"	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5
	AH4137217-3/4-0.030	3/4"	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5
	AH4137217-3/4-0.060	3/4"	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5


 Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$

VHM-Eck-/Nutfräser

MB266 Supreme inch



P-NORM XL		D _c h9	R	L _c	l ₃	d ₂	l ₁	l ₄	d ₁ h5	Z	WJ30UU
Bezeichnung		Inch/ Nr	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch		
Schaft DIN 6535 HA											
	MB266.6.35A3X038B-	1/4"	0,015	0,375	1,500	0,236	3,000	1,583	0,250	3	☺
	MB266.6.35A3X076B-	1/4"	0,030	0,375	1,500	0,236	3,000	1,583	0,250	3	☺
	MB266.9.53A3X038B-	3/8"	0,015	0,500	1,550	0,355	3,250	1,687	0,375	3	☺
	MB266.9.53A3X076B-	3/8"	0,030	0,500	1,550	0,355	3,250	1,687	0,375	3	☺
	MB266.12.7A3X038B-	1/2"	0,015	0,625	2,125	0,470	4,000	2,217	0,500	3	☺
	MB266.12.7A3X038C-	1/2"	0,015	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☺
	MB266.12.7A3X076B-	1/2"	0,030	0,625	2,125	0,470	4,000	2,217	0,500	3	☺
	MB266.12.7A3X076C-	1/2"	0,030	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☺
	MB266.12.7A3X152C-	1/2"	0,060	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☺
	MB266.12.7A3X305C-	1/2"	0,120	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☺
	MB266.15.9A3X038C-	5/8"	0,015	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☺
	MB266.15.9A3X076C-	5/8"	0,030	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☺
	MB266.15.9A3X152C-	5/8"	0,060	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☺
	MB266.15.9A3X305C-	5/8"	0,120	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☺
	MB266.19.1A3X038C-	3/4"	0,015	1,625	3,125	0,715	5,000	3,156	0,750	3	☺
	MB266.19.1A3X076B-	3/4"	0,030	1,000	2,125	0,715	4,000	2,156	0,750	3	☺
	MB266.19.1A3X076C-	3/4"	0,030	1,625	3,125	0,715	5,000	3,156	0,750	3	☺
	MB266.19.1A3X152B-	3/4"	0,060	1,000	2,125	0,715	4,000	2,156	0,750	3	☺
	MB266.19.1A3X305C-	3/4"	0,120	1,625	3,125	0,715	5,000	3,156	0,750	3	☺
	MB266.25.4A3X038B-	1"	0,015	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☺
MB266.25.4A3X076B-	1"	0,030	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☺	
MB266.25.4A3X152B-	1"	0,060	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☺	
MB266.25.4A3X305B-	1"	0,120	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☺	

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MB266.6.35A3X038B-WJ30UU

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺
gute

☹
mittlere

☹
ungünstige

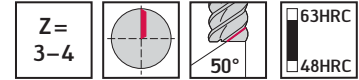
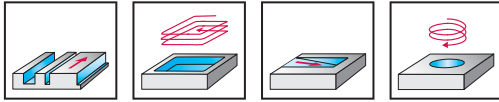
Bearbeitungsbedingungen

●●
Haupt-
anwendung

●
weitere
Anwendung

C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC388 Advance /

MC388 Advance


P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

DIN 6527 L		D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC388-06.0A4B-	6	13	57	21	6	4	☺
	MC388-08.0A4B-	8	19	63	27	8	4	☺
	MC388-10.0A4B-	10	22	72	32	10	4	☺
	MC388-12.0A4B-	12	26	83	38	12	4	☺
Schaft DIN 6535 HB	MC388-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	☺
	MC388-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	☺
	MC388-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	☺
	MC388-12.0AWB-	12	26	83	38	12	4	☺

 Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$

 Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

DIN 6527 L		D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG	
Schaft DIN 6535 HA	MC388-02.0A3B-	2	7	57	21	6	3	☺	
	MC388-03.0A3B-	3	8	57	21	6	3	☺	
	MC388-04.0A3B-	4	11	57	21	6	3	☺	
	MC388-05.0A3B-	5	13	57	21	6	3	☺	
	MC388-06.0A4L-	6	13	65	29	6	4	☺	
	MC388-08.0A4L-	8	19	80	44	8	4	☺	
	MC388-10.0A4L-	10	22	100	60	10	4	☺	
	MC388-12.0A4L-	12	26	100	55	12	4	☺	

 Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$

 Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

Fortsetzung

C1

Fortsetzung

P-NORM L		D_c h10 Inch/Nr	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WB10TG	
	Schaft DIN 6535 HA	MC388.3.18A3L-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
		MC388.4.76A3L-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	3	☺
		MC388.6.35A4L-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
		MC388.9.53A4L-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
		MC388.12.7A4L-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$

Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388.3.18A3L-WB10TG

DIN 6527 L		D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG	
	Schaft DIN 6535 HA	MC388-02.0A3B050-	2	0,5	7	57	21	6	3	☺
		MC388-03.0A3B050-	3	0,5	8	57	21	6	3	☺
		MC388-04.0A3B050-	4	0,5	11	57	21	6	3	☺
		MC388-04.0A3B100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
		MC388-05.0A3B050-	5	0,5	13	57	21	6	3	☺
		MC388-05.0A3B100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
		MC388-06.0A4L050-	6	0,5	13	65	29	6	4	☺
		MC388-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
		MC388-08.0A4L050-	8	0,5	19	80	44	8	4	☺
		MC388-08.0A4L100-	8	1	19	80	44	8	4	☺
		MC388-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
		MC388-10.0A4L050-	10	0,5	22	100	60	10	4	☺
		MC388-10.0A4L100-	10	1	22	100	60	10	4	☺
		MC388-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
		MC388-12.0A4L050-	12	0,5	26	100	55	12	4	☺
		MC388-12.0A4L100-	12	1	26	100	55	12	4	☺
		MC388-12.0A4L200-	12	2	26	100	55	12	4	☺
		MC388-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$

Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

P-NORM L		D_c h10 Inch/Nr	R Inch	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WB10TG	
	Schaft DIN 6535 HA	MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
		MC388.4.76A3L038-	3/16"	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	3	☺
		MC388.6.35A4L038-	1/4"	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
		MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
		MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$

Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$

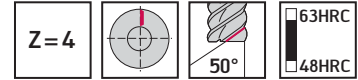
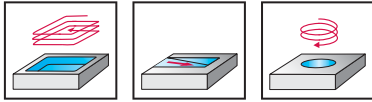
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388.3.18A3L038-WB10TG



C1

VHM-Eck-/Nutfräser

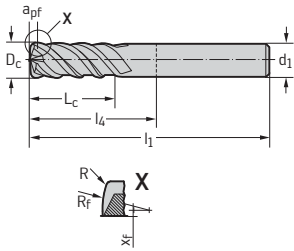
MC089 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

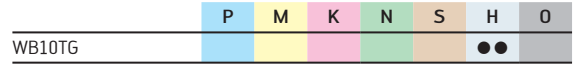
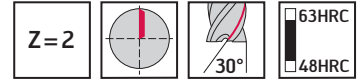
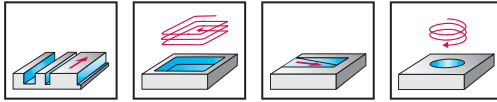
DIN 6527 L

	Bezeichnung	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC089-04.0A4B050-	4	0,12	0,6	4	0,618	0,5	11	57	21	6	4	☺
	MC089-05.0A4B050-	5	0,15	0,7	6	0,656	0,5	13	57	21	6	4	☺
	MC089-06.0A4B050-	6	0,2	0,7	9	0,693	0,5	15	57	21	6	4	☺
	MC089-08.0A4B100-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	20	63	27	8	4	☺
	MC089-10.0A4B150-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	26	72	32	10	4	☺
	MC089-12.0A4B150-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	30	83	38	12	4	☺
	MC089-16.0A4B200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	36	92	44	16	4	☺

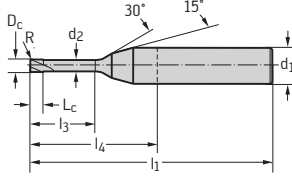


Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

VHM-Eck-/Nutfräser MC281 Advance



P-NORM MINI		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA											
	MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	0,97	50	22	4	2	☺
	MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	0,97	50	22	4	2	☺
	MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	0,97	50	22	4	2	☺
	MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,22	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,47	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,47	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,47	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	1,97	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	1,97	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	1,97	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	1,97	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	2,97	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	2,97	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	2,97	60	32	4	2	☺
	MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	3,97	65	29	6	2	☺
	MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	3,97	65	29	6	2	☺



Nutfräsen $a_p \leq 0,1 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,1 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

☺
gute

☹
mittlere

☹
ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

●●
Haupt-
anwendung

●
weitere
Anwendung

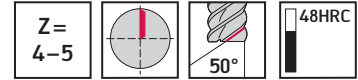
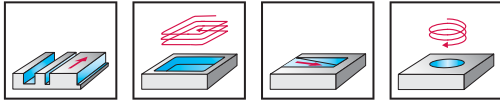
C1

VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 Supreme inch



- Typ N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

P-NORM L		D_c h9 Inch/ Nr	R Inch	L_c Inch	l_3 Inch	d_2 Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WK40TF	
Schaft DIN 6535 HA		MC326.6.35A4L076C-	1/4"	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	
		MC326.7.94A4L076C-	5/16"	0,030	0,813	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	
		MC326.9.53A4L076C-	3/8"	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	
		MC326.9.53A4L152C-	3/8"	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	
		MC326.11.1A4L076C-	7/16"	0,030	1,000	2,875	0,416	4,750	2,967	0,500	4	
		MC326.12.7A4L076C-	1/2"	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	
		MC326.12.7A4L152C-	1/2"	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	
		MC326.15.9A4L076C-	5/8"	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	
		MC326.15.9A4L152C-	5/8"	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	
		MC326.19.1A4L152C-	3/4"	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,219	0,750	4	
		MC326.25.4A5L152C-	1"	0,060	1,625	3,250	0,960	5,500	3,217	1,000	5	
		MC326.25.4A5L318C-	1"	0,120	1,625	3,250	0,960	5,500	3,217	1,000	5	

 Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$

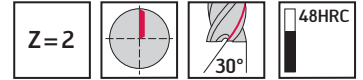
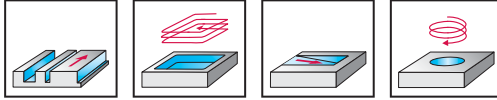
 Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.6.35A4L076C-WK40TF

VHM-Eck-/Nutfräser MC216 Advance inch



- Typ 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

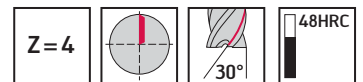
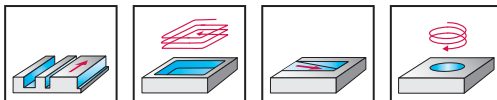
STANDARD		D _c h10 Inch/Nr	L _c Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	d ₁ h6 Inch	Z	WJ30TF
Schaft DIN 6535 HA 	Bezeichnung							
	MC216.2.38A2D-	3/32"	0,375	2,500	1,083	0,250	2	●
	MC216.3.18A2D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	2	●
	MC216.4.76A2D-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	2	●
	MC216.6.35A2D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	2	●
	MC216.7.94A2D-	5/16"	0,813	3,000	1,437	0,375	2	●
	MC216.9.53A2D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	2	●
	MC216.12.7A2D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	2	●
	MC216.15.9A2D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	2	●
	MC216.19.1A2D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	2	●

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC216.2.38A2D-WJ30TF

VHM-Eck-/Nutfräser MC213 Advance inch



- Typ HSC 30



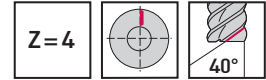
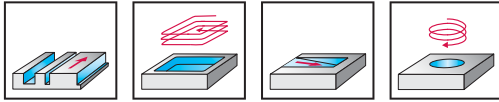
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

P-NORM L		D _c h10 Inch/ Nr	R Inch	L _c Inch	l ₃ Inch	d ₂ Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	d ₁ h6 Inch	Z	WJ30TF
Schaft DIN 6535 HA 	Bezeichnung										
	MC213.6.35A4L038C-	1/4"	0,015	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●
	MC213.6.35A4L076C-	1/4"	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●
	MC213.9.53A4L038C-	3/8"	0,015	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●
	MC213.9.53A4L076C-	3/8"	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●
	MC213.12.7A4L076C-	1/2"	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
	MC213.12.7A4L152C-	1/2"	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
	MC213.12.7A4L305C-	1/2"	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
	MC213.15.9A4L076C-	5/8"	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	●
	MC213.15.9A4L152C-	5/8"	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	●
	MC213.19.1A4L152C-	3/4"	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,219	0,750	4	●
	MC213.19.1A4L305C-	3/4"	0,120	1,500	3,000	0,713	5,250	3,219	0,750	4	●

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC213.6.35A4L038C-WJ30TF

C1

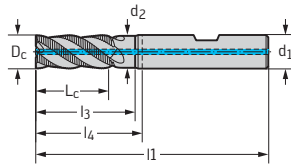
VHM-Eck-/Nutfräser
MC319 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

	Bezeichnung	D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WK40TF
Schaft DIN 6535 HB	MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●
	MC319-06.0W4BC-	6	13	13	5,6	57	21	6	4	●
	MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27	8	4	●
	MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	●
	MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	●
	MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●
	MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	●
	MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●
	MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	●
	MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	●
	MC319-15.0W4BC-	15	32	41	14,3	92	44	16	4	●
	MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	●
	MC319-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	●
	MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	●
	MC319-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	●



Nutfräsen $a_p \leq 2,0 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

C1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

😊
gute
Bearbeitungsbedingungen

😐
mittlere
Bearbeitungsbedingungen

😞
ungünstige
Bearbeitungsbedingungen

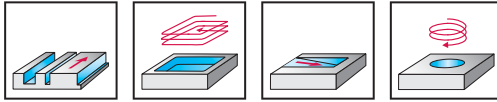
● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC320 Advance /

MC320 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L		D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WK40TF
Schaft DIN 6535 HB 	MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	●●
	MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	●●
	MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	●●
	MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●●
	MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	●●
	MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	4	●●
	MC320-06.0W5BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	5	●●
	MC320-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	●●
	MC320-08.0W5BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	5	●●
	MC320-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
	MC320-10.0W5BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	5	●●
	MC320-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
	MC320-12.0W5BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	5	●●
	MC320-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	●●
	MC320-14.0W5BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	5	●●
	MC320-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
	MC320-16.0W6BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	6	●●
	MC320-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	●●
	MC320-18.0W6BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	6	●●
	MC320-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC320-20.0W6BC-	20	38	52	19	104	54	20	6	●●	
MC320-20.0W8BC-	20	38	52	19	104	54	20	8	●●	
MC320-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	●●	
MC320-25.0W6BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	6	●●	
MC320-25.0W8BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	8	●●	

Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

Fortsetzung

Fortsetzung

DIN 6527 K		D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WK40TF
Schaft DIN 6535 HB 	MC320-06.0W3A-	6	7	54	18	6	3	☹
	MC320-06.0W4A-	6	7	54	18	6	4	☹
	MC320-08.0W3A-	8	9	58	18	8	3	☹
	MC320-08.0W4A-	8	9	58	18	8	4	☹
	MC320-10.0W3A-	10	11	66	26	10	3	☹
	MC320-10.0W4A-	10	11	66	26	10	4	☹
	MC320-12.0W3A-	12	12	73	28	12	3	☹
	MC320-12.0W4A-	12	12	73	28	12	4	☹
	MC320-16.0W3A-	16	16	82	34	16	3	☹
	MC320-16.0W4A-	16	16	82	34	16	4	☹
	MC320-20.0W3A-	20	20	92	42	20	3	☹
	MC320-20.0W4A-	20	20	92	42	20	4	☹
	MC320-25.0W3A-	25	26	121	65	25	3	☹
	MC320-25.0W4A-	25	26	121	65	25	4	☹

 Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$

 Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

STANDARD		D_c h12 Inch/Nr	L_c Inch	l_3 Inch	d_2 Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WK40TF
Schaft DIN 6535 HB 	MC320.6.35W4DC-	1/4"	0,750	0,875	0,230	3,000	1,437	0,375	4	☹
	MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	☹
	MC320.12.7W4DC-	1/2"	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
	MC320.15.9W4DC-	5/8"	1,250	1,500	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☹
	MC320.19.1W4DC-	3/4"	1,500	2,000	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☹

 Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$

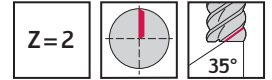
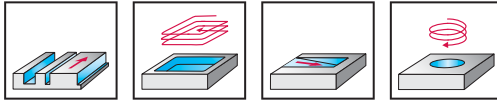
 Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC320.9.52W4DC-WK40TF



VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform /
 MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●				

DIN 6527 L		D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232-02.0A2B-	2	6	57	29	4	2	⊕
	MC232-02.5A2B-	2,5	7	57	29	4	2	⊕
	MC232-03.0A2B-	3	7	57	29	4	2	⊕
	MC232-03.5A2B-	3,5	7	57	29	4	2	⊕
	MC232-04.0A2B-	4	8	57	29	4	2	⊕
Schaft DIN 6535 HB	MC232-05.0W2B-	5	10	57	21	6	2	⊕
	MC232-06.0W2B-	6	10	57	21	6	2	⊕
	MC232-08.0W2B-	8	16	63	27	8	2	⊕
	MC232-10.0W2B-	10	19	72	32	10	2	⊕
	MC232-12.0W2B-	12	22	83	38	12	2	⊕
	MC232-16.0W2B-	16	26	92	44	16	2	⊕
	MC232-20.0W2B-	20	32	104	54	20	2	⊕

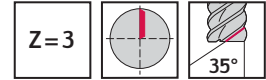
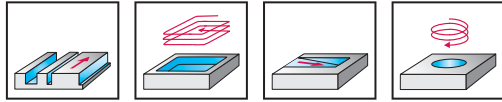
Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A2B-WJ30ED

STANDARD		D_c h12 Inch/Nr	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232.3.18A2D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	2	⊕
	MC232.6.35A2D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	2	⊕
Schaft DIN 6535 HB	MC232.9.53W2D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	2	⊕
	MC232.12.7W2D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	2	⊕
	MC232.15.9W2D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	2	⊕
	MC232.19.1W2D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	2	⊕

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232.3.18A2D-WJ30ED

C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●				

DIN 6527 L		D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232-02.0A3BC-	2	6	11,3	1,9	57	29	4	3	☺
	MC232-02.5A3BC-	2,5	7	11,7	2,4	57	29	4	3	☺
	MC232-03.0A3BC-	3	7	12,1	2,9	57	29	4	3	☺
	MC232-03.5A3BC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	☺
	MC232-04.0A3BC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	☺
Schaft DIN 6535 HB	MC232-05.0W3BC-	5	10	18	4,8	57	21	6	3	☺
	MC232-06.0W3BC-	6	10	19	5,7	57	21	6	3	☺
	MC232-08.0W3BC-	8	16	25	7,6	63	27	8	3	☺
	MC232-10.0W3BC-	10	19	30	9,5	72	32	10	3	☺
	MC232-12.0W3BC-	12	22	36	11,4	83	38	12	3	☺
	MC232-16.0W3BC-	16	26	42	15,2	92	44	16	3	☺
MC232-20.0W3BC-	20	32	52	19	104	54	20	3	☺	

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_a$
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A3BC-WJ30ED

C1

WALTER SELECT

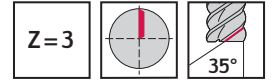
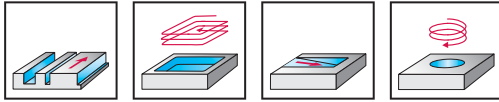
Optimales Werkzeug für

☺ gute ☹ mittlere ☹ ungunstige
 Bearbeitungsbedingungen

☺ Hauptanwendung
 ☹ weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform /
 MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●				

DIN 6527 L		D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232-02.0A3B-	2	6	57	29	4	3	⊕
	MC232-02.5A3B-	2,5	7	57	29	4	3	⊕
	MC232-03.0A3B-	3	7	57	29	4	3	⊕
	MC232-03.5A3B-	3,5	7	57	29	4	3	⊕
	MC232-04.0A3B-	4	8	57	29	4	3	⊕
Schaft DIN 6535 HB	MC232-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	⊕
	MC232-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	⊕
	MC232-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	⊕
	MC232-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	⊕
	MC232-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	⊕
	MC232-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	⊕
	MC232-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	⊕

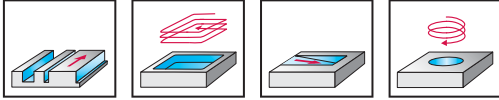
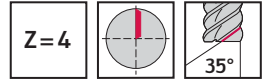
Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A3B-WJ30ED

STANDARD		D _c h12 Inch/Nr	L _c Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	d ₁ h6 Inch	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232.3.18A3D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	3	⊕
	MC232.6.35A3D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	3	⊕
Schaft DIN 6535 HB	MC232.9.53W3D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	3	⊕
	MC232.12.7W3D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	3	⊕
	MC232.15.9W3D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	3	⊕
	MC232.19.1W3D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	3	⊕

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232.3.18A3D-WJ30ED

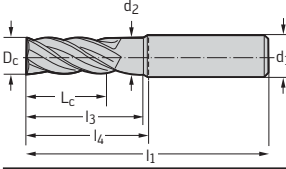
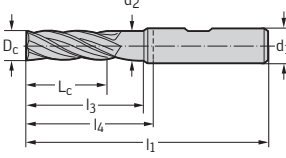
C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●				

DIN 6527 L

	Bezeichnung	D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA 	MC232-02.0A4BC-	2	7	11,3	1,9	57	29	4	4	●
	MC232-02.5A4BC-	2,5	8	11,7	2,4	57	29	4	4	●
	MC232-03.0A4BC-	3	8	12,1	2,9	57	29	4	4	●
	MC232-03.5A4BC-	3,5	10	15	3,3	57	29	4	4	●
	MC232-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	29	4	4	●
Schaft DIN 6535 HB 	MC232-05.0W4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	●
	MC232-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	●
	MC232-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	●
	MC232-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●
	MC232-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●
	MC232-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	●
	MC232-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	●

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_a$

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A4BC-WJ30ED

C1

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

😊
gute
Bearbeitungsbedingungen

😐
mittlere

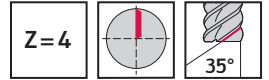
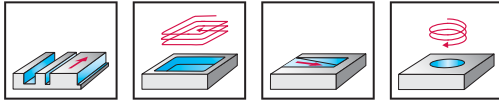
😞
ungünstige

Hauptanwendung

● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser

MC232 Perform /
 MC232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●				

DIN 6527 L		D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232-02.0A4B-	2	7	57	29	4	4	⊕
	MC232-02.5A4B-	2,5	8	57	29	4	4	⊕
	MC232-03.0A4B-	3	8	57	29	4	4	⊕
	MC232-03.5A4B-	3,5	10	57	29	4	4	⊕
	MC232-04.0A4B-	4	11	57	29	4	4	⊕
Schaft DIN 6535 HB	MC232-05.0W4B-	5	13	57	21	6	4	⊕
	MC232-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	⊕
	MC232-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	⊕
	MC232-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	⊕
	MC232-12.0W4B-	12	26	83	38	12	4	⊕
	MC232-16.0W4B-	16	32	92	44	16	4	⊕
	MC232-20.0W4B-	20	38	104	54	20	4	⊕

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A4B-WJ30ED

STANDARD		D_c h12 Inch/Nr	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232.3.18A4D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	4	⊕
	MC232.6.35A4D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	⊕
Schaft DIN 6535 HB	MC232.9.53W4D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	⊕
	MC232.12.7W4D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	⊕
	MC232.15.9W4D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	4	⊕
	MC232.19.1W4D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	4	⊕

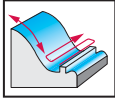
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
 Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232.3.18A4D-WJ30ED

C1

VHM-Radiuskopierfräser

MC482 Advance /

MC482 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 K		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC482-03.0A2B-	3	1,5	2,4	57	21	6	2	☺
	MC482-04.0A2B-	4	2	3,2	57	21	6	2	☺
	MC482-05.0A2B-	5	2,5	4	57	21	6	2	☺
	MC482-06.0A2B-	6	3	4,8	57	21	6	2	☺
	MC482-08.0A2B-	8	4	6,4	63	27	8	2	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

DIN 6527 L		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC482-06.0A2L-	6	3	4,8	80	44	6	2	☺
	MC482-08.0A2L-	8	4	6,4	100	64	8	2	☺
	MC482-10.0A2L-	10	5	8	100	60	10	2	☺
	MC482-12.0A2L-	12	6	9,6	100	55	12	2	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

DIN 6527 L		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC482-06.0A4B-	6	3	4,8	57	21	6	4	☺
	MC482-08.0A4B-	8	4	6,4	63	27	8	4	☺
	MC482-10.0A4B-	10	5	8	72	32	10	4	☺
	MC482-12.0A4B-	12	6	9,6	83	38	12	4	☺
	MC482-16.0A4B-	16	8	12,8	92	44	16	4	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

Fortsetzung

C1

Fortsetzung

P-NORM XL		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TG	
	Schaft DIN 6535 HA	MC482-06.0A4BC-	6	3	4,8	18	5,9	63	27	8	4	☺
		MC482-08.0A4BC-	8	4	6,4	24	7,9	72	32	10	4	☺
		MC482-10.0A4BC-	10	5	8	30	9,9	83	38	12	4	☺
		MC482-12.0A4BC-	12	6	9,6	36	11,8	83	38	12	4	☺
		MC482-16.0A4BC-	16	8	12,8	42	15,8	92	44	16	4	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

P-NORM XL		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	α	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TG	
	Schaft DIN 6535 HA	MC482-01.0A2PV-	1	0,5	0,8	17	2,5°	57	21	6	2	☺
		MC482-01.0A2PW-	1	0,5	0,8	17	4°	57	21	6	2	☺
		MC482-01.5A2PV-	1,5	0,8	1,2	17	2,5°	57	21	6	2	☺
		MC482-01.5A2PW-	1,5	0,8	1,2	17	4°	57	21	6	2	☺
		MC482-02.0A2PV-	2	1	1,6	18	2,5°	57	21	6	2	☺
		MC482-02.0A2PW-	2	1	1,6	18	4°	57	21	6	2	☺
		MC482-03.0A2PV-	3	1,5	2,4	19	2,5°	57	21	6	2	☺
		MC482-03.0A2PW-	3	1,5	2,4	19	4°	57	21	6	2	☺
		MC482-03.0A2LV-	3	1,5	2,4	38	2,5°	80	44	6	2	☺
		MC482-04.0A2PV-	4	2	3,2	20	2,5°	57	21	6	2	☺
		MC482-04.0A2PW-	4	2	3,2	20	4°	57	21	6	2	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-01.0A2PV-WB10TG

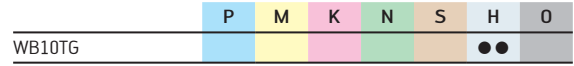
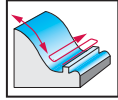
Werkzeug		D _c h7 Inch/ Nr	R Inch	L _c Inch	l ₃ Inch	d ₂ Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	d ₁ h5 Inch	Z	WB10TG	
		MC482.3.18A2PC-	1/8"	0,063	0,125	0,375	0,121	2,500	1,083	0,250	2	☺
		MC482.4.76A2PC-	3/16"	0,094	0,188	0,500	0,184	2,500	1,083	0,250	2	☺
		MC482.6.35A2PC-	1/4"	0,125	0,250	0,875	0,246	2,500	1,083	0,250	2	☺
		MC482.9.53A2PB-	3/8"	0,188	0,375	1,000	0,369	3,000	1,437	0,375	2	☺
		MC482.12.7A2PB-	1/2"	0,250	0,500	1,375	0,492	3,500	1,717	0,500	2	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482.3.18A2PC-WB10TG



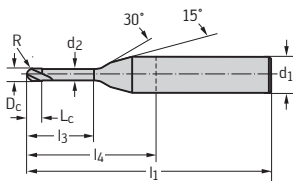
VHM-Radiuskopierfräser

MC480 Advance



P-NORM MINI

Schaft DIN 6535 HA



Bezeichnung	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TG
MC480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,3	1	0,4	38	12	4	2	☺
MC480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,4	1,5	0,5	38	12	4	2	☺
MC480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,5	2	0,6	38	12	4	2	☺
MC480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,6	2	0,8	38	12	4	2	☺
MC480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	2	1,0	50	22	4	2	☺
MC480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	5	1,0	50	22	4	2	☺
MC480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	8	1,0	50	22	4	2	☺
MC480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,2	4	1,5	50	22	4	2	☺
MC480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,2	8	1,5	50	22	4	2	☺
MC480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,2	12	1,5	50	22	4	2	☺
MC480-02.0A2MB-	2	1	1,6	3	2,0	50	22	4	2	☺
MC480-02.0A2MC-	2	1	1,6	6	2,0	50	22	4	2	☺
MC480-02.0A2ME-	2	1	1,6	10	2,0	50	22	4	2	☺
MC480-02.0A2MG-	2	1	1,6	16	2,0	50	22	4	2	☺
MC480-03.0A2MC-	3	1,5	2,4	8	3,0	50	22	4	2	☺
MC480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	16	3,0	50	22	4	2	☺
MC480-03.0A2MG-	3	1,5	2,4	25	3,0	60	32	4	2	☺
MC480-04.0A2MC-	4	2	3,2	10	4,0	65	29	6	2	☺
MC480-04.0A2ME-	4	2	3,2	20	4,0	65	29	6	2	☺
MC480-05.0A2MD-	5	2,5	4	20	5,0	65	29	6	2	☺

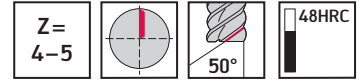
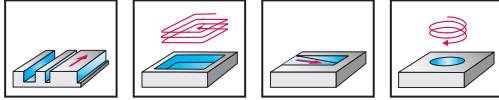
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

VHM-Eck-/Nutfräser

MC326 mm / MC326 inch



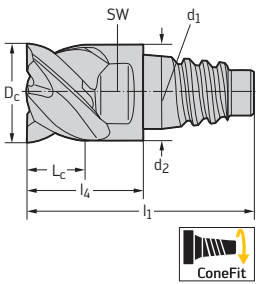
- Typ N 50



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

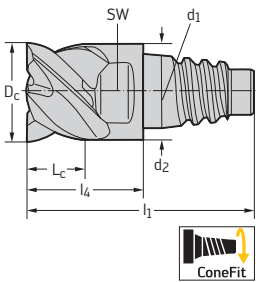
WJ30TF

PWZ		D _c h10 mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
ConeFit	MC326-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
	MC326-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
	MC326-16.0E4P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
	MC326-20.0E4P-	20	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
	MC326-25.0E5P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺



Nutfräsen $a_p \leq 0,4 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

PWZ		D _c h9 Inch/Nr	L _c Inch	d ₂ Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	SW Inch	d ₁ Inch	Z	WJ30TF
ConeFit	MC326.9.53E4P-	3/8"	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
	MC326.12.7E4P-	1/2"	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
	MC326.15.9E4P-	5/8"	0,335	0,610	1,406	0,736	0,472	E16	4	☺
	MC326.19.1E4P-	3/4"	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
	MC326.25.4E5P-	1"	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☺



Nutfräsen $a_p \leq 0,4 \times D_c$
 Eckfräsen $a_e \leq 0,05 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC326.9.53E4P-WJ30TF

Fortsetzung

C1

Fortsetzung

PWZ	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
	MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	
	MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	
	MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	
	MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	
	MC326-10.0E4P300-	10	3	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	
	MC326-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	
	MC326-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	
	MC326-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	
	MC326-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	
	MC326-12.0E4P300-	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	
	MC326-12.0E4P400-	12	4	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	
	MC326-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	
	MC326-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	
	MC326-16.0E4P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	
	MC326-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	
	MC326-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	
	MC326-16.0E4P400-	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	
	MC326-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	
	MC326-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	
	MC326-20.0E4P150-	20	1,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	
	MC326-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	
	MC326-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	
	MC326-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	
	MC326-25.0E5P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	
	MC326-25.0E5P150-	25	1,5	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	
MC326-25.0E5P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5		
MC326-25.0E5P300-	25	3	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5		
MC326-25.0E5P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5		

 Nutfräsen $a_p \leq 0,4 \times D_c$

 Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC326-10.0E4P050-WJ30TF

PWZ	Bezeichnung	D _c h9 Inch/ Nr	R Inch	L _c Inch	d ₂ Inch	l ₁ Inch	l ₄ Inch	SW Inch	d ₁ Inch	Z	WJ30TF	
	MC326.9.53E4P038-	3/8"	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4		
	MC326.9.53E4P076-	3/8"	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4		
	MC326.12.7E4P038-	1/2"	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4		
	MC326.12.7E4P076-	1/2"	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4		
	MC326.12.7E4P152-	1/2"	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4		
	MC326.15.9E4P152-	5/8"	0,060	0,335	0,610	1,406	0,736	0,472	E16	4		
	MC326.19.1E4P152-	3/4"	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4		
	MC326.19.1E4P318-	3/4"	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4		
	MC326.25.4E5P152-	1"	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5		
	MC326.25.4E5P318-	1"	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5		

 Nutfräsen $a_p \leq 0,4 \times D_c$

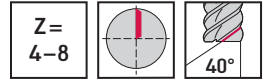
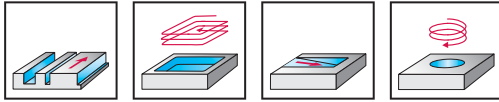
 Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC326.9.53E4P038-WJ30TF



VHM-Eck-/Nutfräser

MC320 mm



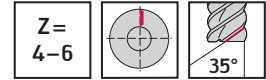
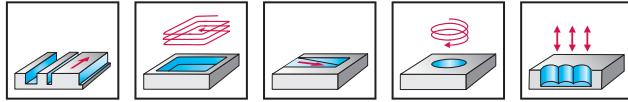
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

PWZ	Bezeichnung	D _c h12 mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
	ConeFit									
	MC320-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	
	MC320-10.0E5P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	5	
	MC320-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	
	MC320-12.0E5P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	5	
	MC320-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	6	
	MC320-20.0E6P-	20	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	6	
MC320-25.0E8P-	25	25	24,2	49,6	25,6	20	E25	8		

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Eckfräsen $a_g \leq 0,5 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

C1

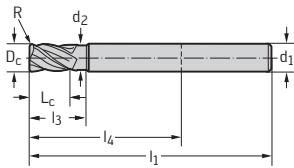
Keramik-Eck-/Nutfräser MC275



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

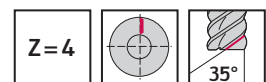
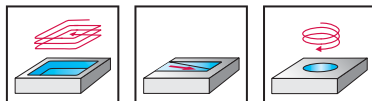
P-NORM

	Bezeichnung	D _c h12 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WIS10
Schaft DIN 6535 HA	MC275-08.0A4P100C-	8	1	7	19	7,6	67	31	8	4	☺
	MC275-10.0A4P100C-	10	1	7	22	9,5	75	35	10	4	☺
	MC275-12.0A4P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	4	☺
	MC275-12.0A6P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	6	☺



Eckfräsen $a_e \leq 0,1 \times D_c$
 Nutfräsen $a_p \leq 0,1 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

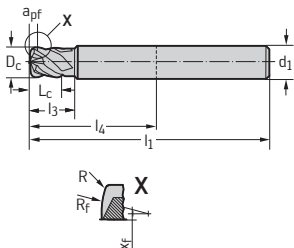
Keramik-Eck-/Nutfräser MC075



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

P-NORM

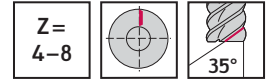
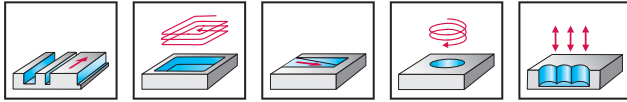
	Bezeichnung	D _c h12 mm	a _{pf} mm	x _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	WIS10
Schaft DIN 6535 HA	MC075-08.0A4P100C-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	7	67	19	31	8	☺
	MC075-10.0A4P150C-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	7	75	22	35	10	☺
	MC075-12.0A4P150C-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	7	82	26	37	12	☺



Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_a$
 Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

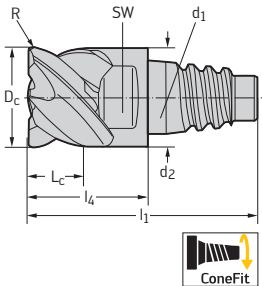
Keramik-Eck-/Nutfräser

MC275 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

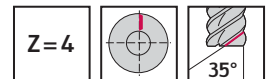
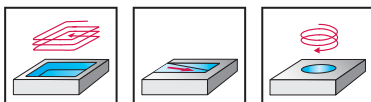
P-NORM		D _c h12 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z	WIS10
ConeFit	MC275-12.0E4P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	10	E12	4	⊕
	MC275-12.0E6P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	10	E12	6	⊕
	MC275-16.0E6P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	12	E16	6	⊕
	MC275-16.0E8P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	12	E16	8	⊕
	MC275-20.0E6P150-	20	1,5	9	19,3	47,8	28,3	16	E20	6	⊕
	MC275-20.0E8P150-	20	1,5	9	19,3	47,8	28,3	16	E20	8	⊕
	MC275-25.0E6P150-	25	1,5	9	24,2	56,6	32,6	20	E25	6	⊕
	MC275-25.0E8P150-	25	1,5	9	24,2	56,6	32,6	20	E25	8	⊕



Eckfräsen $a_e \leq 0,1 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

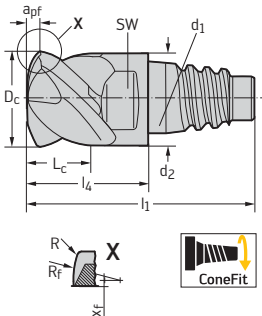
Keramik-Eck-/Nutfräser

MC075 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

P-NORM		D _c h12 mm	a _{pf} mm	x _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z	WIS10
ConeFit	MC075-16.0E4P200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	⊕
	MC075-20.0E4P200-	20	0,65	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	⊕
	MC075-25.0E4P300-	25	0,75	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	⊕



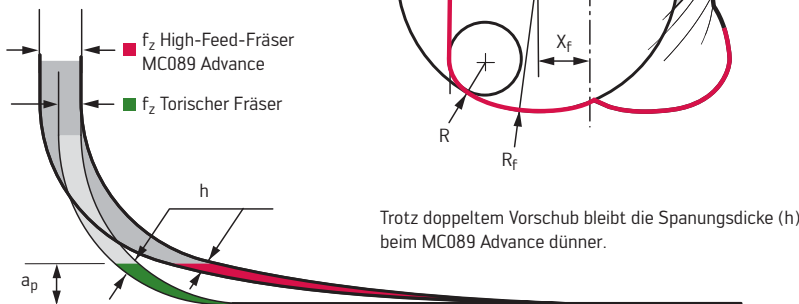
Eckfräsen $a_e \leq 0,05 \times D_c$
 Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

C1

Hochvorschub-Geometrie

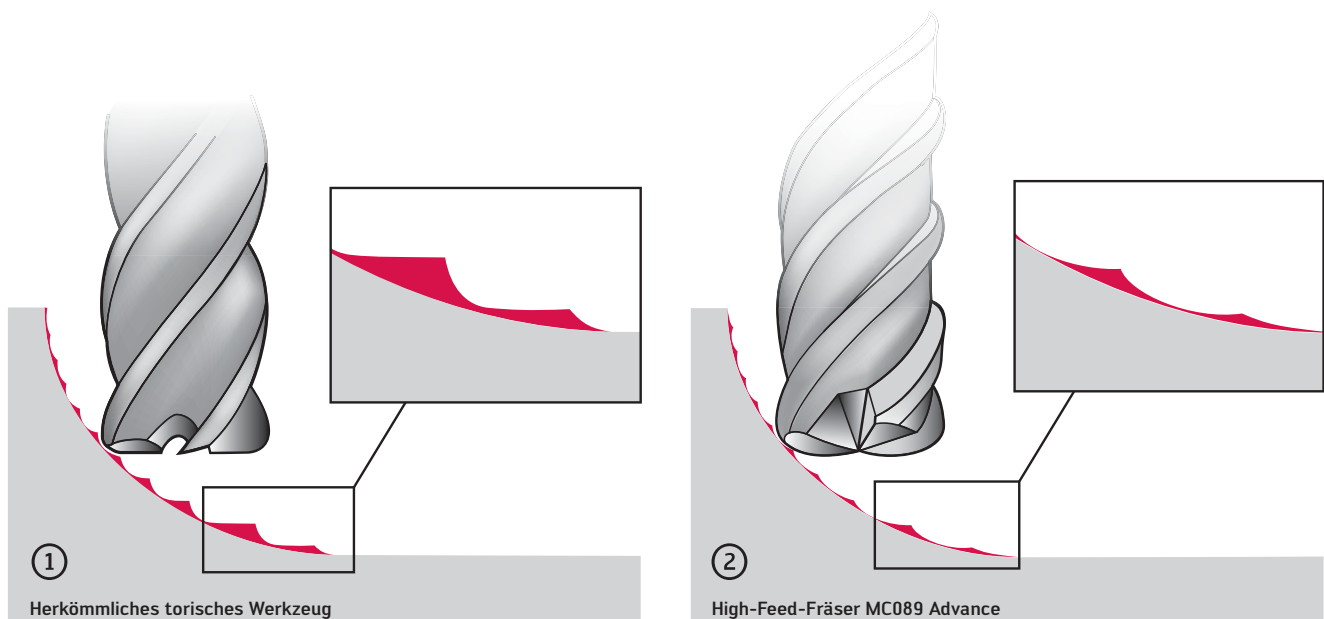
High-Feed-Fräser MC089 Advance

Die spezielle Stirngeometrie verringert die Spanndicke „h“. Extrem hohe Vorschübe können realisiert werden. Kräfte werden axial in die Werkzeugmitte abgeleitet. Dies stabilisiert den Bearbeitungsprozess.



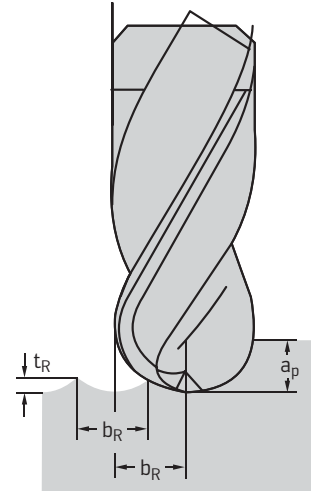
Im Vergleich zu herkömmlichen torischen Werkzeugen (Abbildung 1) reduziert sich beim High-Feed-Fräser MC089 Advance (Abbildung 2) das Restmaterial. Grund dafür ist die besondere Geometrie. Dies minimiert die Restmaterial-Bearbeitung und verlängert die Standzeit des nachfolgenden Schlichtwerkzeuges.

C1



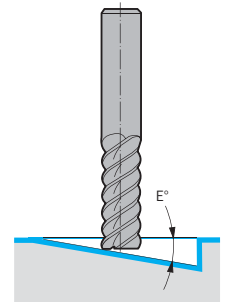
Einsatzempfehlung Kopierschichten MC480 / MC482 Advance

Werkzeugdurchmesser D_c (mm)	Zeilenbreite (b_R) für Rillentiefe $t_R = 5 \mu m$	Zeilenbreite (b_R) für Rillentiefe $t_R = 2 \mu m$
0,4	0,09	0,05
0,5	0,10	0,06
0,6	0,11	0,07
0,8	0,12	0,08
1,0	0,14	0,09
1,5	0,17	0,11
2,0	0,20	0,12
2,5	0,22	0,14
3,0	0,25	0,16
4,0	0,28	0,18
5,0	0,31	0,20
6,0	0,34	0,22
8,0	0,40	0,25
10,0	0,45	0,28
12,0	0,49	0,31
16,0	0,56	0,36



Maximaler Eintauchwinkel [°] bei MC183 Advance, MC187 Advance, MC281 Advance, MC388 Advance

Werkstoff- gruppen	Werkstoff	Zähnezahl					
		2	3	4	5	6-8	8
H	Harte Werkstoffe	2	2	1,5	1,5	1,5	1



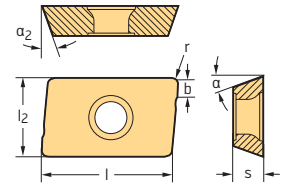
C1

Beschichtetes Hartmetall






Walter Sorten- bezeichnung	Norm- bezeichnung	Werkstoffgruppen							Anwendungsbereich								Beschichtungs- verfahren	Schicht- aufbau	Werkzeugbeispiel
		P	M	K	N	S	H	O	01	05	10	15	20	25	30	35			
WB10TG	HC - P 10	●															PVD	TiAlSiN	
	HC - H 10						●●												

Rhombisch positiv ADGT / ADHT / ADKT

Tiger-tec® Gold

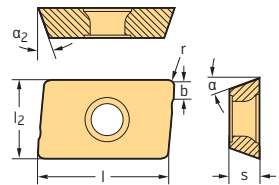


Wendeschneidplatten



Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	α ₂	r mm	b mm	P				M		K				N		S		
										HC				HC		HC				HC	HW	HC		
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
 ADGT0803PER-D51	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT1204PER-D51	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT1606PER-D51	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT1807PER-D51	G	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ADGT0803PER-D56	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT1204PER-D56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT1606PER-D56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT1807PER-D56	G	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ADGT10T3PER-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT10T316R-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	1,6	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT10T330R-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT10T332R-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	3,2	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT1204PER-D67	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT120416R-D67	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT120430R-D67	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT1606PER-D67	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT160616R-D67	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT160630R-D67	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ADGT0803PER-F56	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT080308R-F56	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT120404R-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT1204PER-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT120430R-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT120440R-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT1606PER-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT160612R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,2	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT160616R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT160620R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT160632R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3,2	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT160640R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT160650R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	5	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT160660R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	6	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ADGT10T3PER-G77	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT1204PER-G77	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT1606PER-G77	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger-tec® Gold



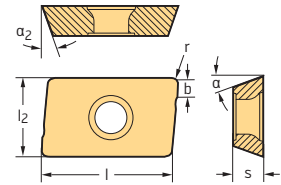
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	α ₂	r mm	b mm	P				M		K				N		S	
										HC				HC		HC				HC	HW	HC	
										WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
 ADHT0803PER-G88	H	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2											☺	☺		
ADHT0803PEL-G88	H	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2											☺	☺		
ADHT10T3PER-G88	H	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2											☺	☺		
ADHT1204PER-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2											☺	☺		
ADHT1204PEL-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2											☺	☺		
ADHT120416R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1											☺	☺		
ADHT120416L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1											☺	☺		
ADHT120425R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8											☺	☺		
ADHT120425L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8											☺	☺		
ADHT120430R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8											☺	☺		
ADHT120430L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8											☺	☺		
ADHT120440R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4											☺	☺		
ADHT120440L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4											☺	☺		
ADHT1606PER-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6											☺	☺		
ADHT1606PEL-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6											☺	☺		
ADHT160616R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4											☺	☺		
ADHT160616L-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4											☺	☺		
ADHT160625R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2											☺	☺		
ADHT160625L-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2											☺	☺		
ADHT160630R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	1,2											☺	☺		
ADHT160640R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1											☺	☺		
ADHT160640L-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1											☺	☺		
 ADKT0803PER-F56	K	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
ADKT0803PEL-F56	K	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
ADKT10T3PER-F56	K	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
ADKT1204PER-F56	K	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
ADKT1204PEL-F56	K	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
ADKT1606PER-F56	K	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
ADKT1606PEL-F56	K	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Rhombisch positiv
ADMT
Tiger-tec® Gold



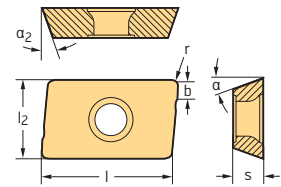
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	α ₂	r mm	b mm	P				M			K				S					
										HC	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	
ADMT080304R-D56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
ADMT120408R-D56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
ADMT160608R-D56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
ADMT180712R-D56	M	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺





HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv ADMT Tiger-tec® Gold

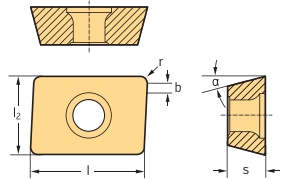


Wendeschneidplatten




Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	α ₂	r mm	b mm	P				M			K				S				
										HC				HC			WAK15		HC		HC				
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	
 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	7,94	15°	17°	1,2	1,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
 ADMT080304R-G56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒				☒
ADMT10T308R-G56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒				☒
ADMT120408R-G56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒				☒
ADMT160608R-G56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒				☒

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv LDMW / LDMT Tiger-tec® Gold

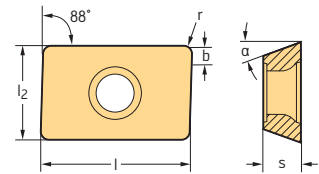


Wendeschneidplatten


Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P				M		K				S					
									HC				HC		WAK15		HC		HC					
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S			
 LDMW08T204R-A57	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	☒	☒	☒							☒	☒	☒				
LDMW14T308R-A57	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	☒	☒	☒							☒	☒	☒				
LDMW170408R-A57	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	☒	☒	☒							☒	☒	☒				
 LDMT08T204R-D51	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒	☒				☒
LDMT14T308R-D51	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒	☒				☒
LDMT170408R-D51	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒	☒				☒
 LDMT08T204R-D57	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒	☒				☒
LDMT14T308R-D57	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒	☒				☒
LDMT170408R-D57	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒	☒				☒

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv
LPGW / LPGT / LPMW / LPMT
Tiger-tec® Silver

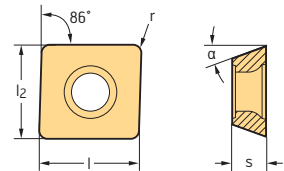


Wendeschneidplatten










Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P			M		K			S		
									HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC			
									WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S	WSM35S	WSP45S	
 LPMT150612R-D57	M	2	12,7	15,88	6,35	11°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv
MPHX / MPHW / MPHT / MPMX / MPMT
Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

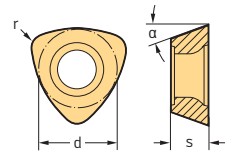
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	r mm	P				M		K			N	S		
								HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC			
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WSM35S	WSP45S
 MPHX060304-A57	H	2	6,35	6,35	3,18	11°	0,4	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉			
 MPHX080305-A57	H	2	8,3	8,3	3,18	11°	0,5	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉			
 MPHW120408-A57	H	2	12,7	12,7	4,76	11°	0,8	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉			
 MPHX060304-G88	H	2	6,35	6,35	3,18	11°	0,4											☉		
 MPHX080305-G88	H	2	8,3	8,3	3,18	11°	0,5											☉		
 MPHT120408-G88	H	2	12,7	12,7	4,76	11°	0,8											☉		
 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




C2

Dreikant positiv P26335 / P26337 / P26339

Tiger-tec® Gold



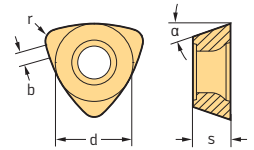
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	r mm	P			M			K			S	
							HC			HC			HC			HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S
 P26335R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26335R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26335R25	M	3	13	5,56	14°	2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
 P26337R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26337R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26337R25	M	3	13	5,56	14°	2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
 P26339R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26339R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P26339R25	M	3	13	5,56	14°	2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗


HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv P26379

Tiger-tec® Gold



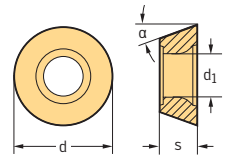
Wendeschneidplatten

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	WSM35S	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S
 P26379-R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	0,9	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
P26379-R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
P26379-R25	M	3	13	5,56	14°	2	1,1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	

HC = beschichtetes Hartmetall



Rund positiv
ROHX / ROMX
Tiger-tec® Gold



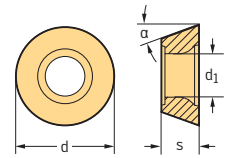
Wendeschneidplatten

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	WMP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
ROHX10T3M0T-A27	H	4	10	3,97	11°	4,4	☒	☒	☒						☒	☒		
ROHX1204M0T-A27	H	4	12	4,76	11°	4,4	☒	☒	☒						☒	☒		
ROHX1605M0T-A27	H	6	16	5,56	15°	5,5	☒	☒							☒	☒		
ROHX2006M0T-A27	H	8	20	6,35	15°	6,5	☒	☒							☒	☒		
ROHX0803M0-D57	H	4	8	3,18	11°	3,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ROHX10T3M0-D57	H	4	10	3,97	11°	4,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ROHX1204M0-D57	H	4	12	4,76	11°	4,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ROHX1605M0-D57	H	6	16	5,56	15°	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ROHX2006M0-D57	H	8	20	6,35	15°	6,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ROHX0803M0-D67	H	4	8	3,18	11°	3,4				☒	☒	☒			☒		☒	☒
ROHX10T3M0-D67	H	4	10	3,97	11°	4,4			☒	☒	☒	☒			☒		☒	☒
ROHX1204M0-D67	H	4	12	4,76	11°	4,4			☒	☒	☒	☒			☒		☒	☒
ROHX1605M0-D67	H	6	16	5,56	15°	5,5			☒	☒	☒	☒			☒		☒	☒
ROHX10T3M0-F67	H	4	10	3,97	11°	4,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ROHX1204M0-F67	H	4	12	4,76	11°	4,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ROMX0803M0-D57	M	4	8	3,18	11°	3,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ROMX10T3M0-D57	M	4	10	3,97	11°	4,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ROMX1204M0-D57	M	4	12	4,76	11°	4,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ROMX1605M0-D57	M	6	16	5,56	15°	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ROMX2006M0-D57	M	8	20	6,35	15°	6,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ROMX10T3M0-D67	M	4	10	3,97	11°	4,4				☒	☒	☒	☒	☒		☒	☒	☒
ROMX1204M0-D67	M	4	12	4,76	11°	4,4				☒	☒	☒	☒	☒		☒	☒	☒
ROMX10T3M0-F67	M	4	10	3,97	11°	4,4				☒	☒	☒	☒	☒		☒	☒	☒
ROMX1204M0-F67	M	4	12	4,76	11°	4,4				☒	☒	☒	☒	☒		☒	☒	☒

HC = beschichtetes Hartmetall



Rund positiv
RDGT / RDHW / RDMW / RDMT
Tiger-tec® Gold

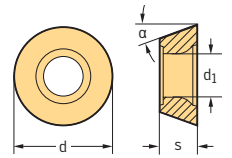


Wendeschneidplatten





Bezeichnung	Toleranzklasse	d mm	s mm	a	d ₁ mm	P				M		K			N		S		H	O
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WC	HW	HC	HC	HF
	RDGT0803M0-G85	G	8	3,18	15°	3,4														☺
	RDGT10T3M0-G85	G	10	3,97	15°	4,4														☺
	RDGT1204M0-G85	G	12	4,76	15°	4,4														☺
	RDGT1605M0-G85	G	16	5,56	15°	5,5														☺
	RDGT2006M0-G85	G	20	6,35	15°	6,5														☺
	RDGT0803M0-G88	G	8	3,18	15°	3,4								☺	☺					
	RDGT10T3M0-G88	G	10	3,97	15°	4,4								☺	☺					
	RDGT1204M0-G88	G	12	4,76	15°	4,4								☺	☺					
	RDGT1605M0-G88	G	16	5,56	15°	5,5								☺	☺					
	RDGT2006M0-G88	G	20	6,35	15°	6,5								☺	☺					
	RDHW0803M0T-A27	H	8	3,18	15°	3,4	☺	☺	☺				☺	☺	☺					
	RDHW10T3M0T-A27	H	10	3,97	15°	4,4	☺	☺	☺				☺	☺	☺					
	RDHW1204M0T-A27	H	12	4,76	15°	4,4	☺	☺	☺				☺	☺	☺					
	RDHW1605M0T-A27	H	16	5,56	15°	5,5	☺	☺	☺				☺	☺	☺					
	RDHW2006M0T-A27	H	20	6,35	15°	6,5	☺	☺	☺				☺	☺	☺					
	RDHW0803M0-A57	H	8	3,18	15°	3,4	☺					☺	☺							☺
	RDHW10T3M0-A57	H	10	3,97	15°	4,4	☺					☺	☺							☺
	RDHW1204M0-A57	H	12	4,76	15°	4,4	☺					☺	☺							☺
	RDHW1605M0-A57	H	16	5,56	15°	5,5	☺					☺	☺							☺
	RDHW2006M0-A57	H	20	6,35	15°	6,5	☺					☺	☺							☺
	RDMW0803M0T-A27	M	8	3,18	15°	3,4	☺	☺	☺				☺	☺	☺					
	RDMW10T3M0T-A27	M	10	3,97	15°	4,4	☺	☺	☺				☺	☺	☺					
	RDMW1204M0T-A27	M	12	4,76	15°	4,4	☺	☺	☺				☺	☺	☺					
	RDMW1605M0T-A27	M	16	5,56	15°	5,5	☺	☺	☺				☺	☺	☺					
	RDMW2006M0T-A27	M	20	6,35	15°	6,5	☺	☺	☺				☺	☺	☺					
	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
HW = unbeschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

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



Wendeschneidplatten

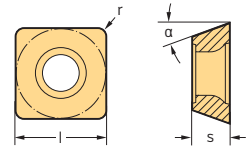
Bezeichnung	Toleranzklasse	d mm	s mm	α	d ₁ mm	P			M		K			S		H	O	
						HC			HC		HC			HC		HC	HF	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S	WHH15	WMG40
 RDGX12T3M0-G85	G	12	3,97	15°	4,4													☺
 RDHX1003M0T-A27	H	10	3,18	15°	4,4	☺	☺	☺			☺	☺	☺					
RDHX12T3M0T-A27	H	12	3,97	15°	4,4	☺	☺	☺			☺	☺	☺					
RDHX1604M0T-A27	H	16	4,76	15°	5,5	☺	☺	☺			☺	☺	☺					
RDHX2006M0T-A27	H	20	6,35	15°	5,5			☺				☺						
 RDHX0501M0-A57	H	5	1,59	15°	2,2	☺					☺							☺
RDHX07T1M0-A57	H	7	1,98	15°	2,8	☺					☺							☺
RDHX0702M0-A57	H	7	1,59	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	☺					☺							☺
 RDMX1003M0T-A27	M	10	3,18	15°	4,4	☺	☺	☺			☺	☺	☺					
RDMX12T3M0T-A27	M	12	3,97	15°	4,4	☺	☺	☺			☺	☺	☺					
RDMX1604M0T-A27	M	16	4,76	15°	5,5	☺	☺	☺			☺	☺	☺					

HC = beschichtetes Hartmetall
 HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall



Quadratisch positiv SDGT / SDMW / SDMT

Tiger-tec® Gold

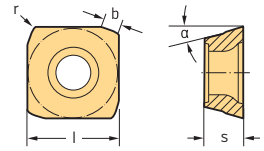


Wendeschneidplatten


Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	P				M			K				N		S		
							HC				HC			HC				HC	HW	HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X
SDHT06T204-G88	H	4	6,35	2,78	15°	0,4												☺	☺			
SDHT09T304-G88	H	4	9,52	3,97	15°	0,4												☺	☺			
SDHT09T308-G88	H	4	9,52	3,97	15°	0,8												☺	☺			
SDHT120408-G88	H	4	12,7	4,76	15°	0,8												☺	☺			
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
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv SDMT Tiger-tec® Gold

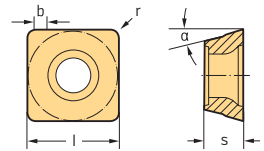


Wendeschneidplatten


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	WSM35S	WSP45S	WKP25S	WKP35G
 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



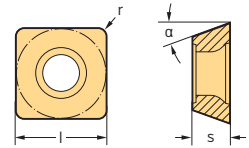
Wendeschneidplatten

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	WSM35S	WSP45S	WKP25S	WKP35G
 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
SPGT / SPHW / SPHT / SPMW / SPMT
Tiger-tec® Gold



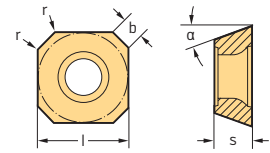
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	P				M		K			N		S		
							HC				HC		HC			CN	HC	HW	HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSN10	WXN15	WK10	WSM35S
SPGT120606-F57	G	4	12,7	6,35	15°	0,6														
SPHW120412-A57	H	4	12,7	4,76	15°	1,2														
SPHW120416-A57	H	4	12,7	4,76	15°	1,6														
SPHW120606-A57	H	4	12,7	6,35	15°	0,6														
SPHT060304-G88	H	4	6,35	3,18	15°	0,4														
SPHT09T308-G88	H	4	9,52	3,97	15°	0,8														
SPHT120408-G88	H	4	12,7	4,76	15°	0,8														
SPMW060304T-A27	M	4	6,35	3,18	15°	0,4														
SPMW09T308T-A27	M	4	9,52	3,97	15°	0,8														
SPMW120408T-A27	M	4	12,7	4,76	15°	0,8														
SPMW120606T-A27	M	4	12,7	6,35	15°	0,6														
SPMW060304-A57	M	4	6,35	3,18	15°	0,4														
SPMW09T308-A57	M	4	9,52	3,97	15°	0,8														
SPMW120408-A57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8														
SPMT060304-D51	M	4	6,35	3,18	15°	0,4														
SPMT09T308-D51	M	4	9,52	3,97	15°	0,8														
SPMT120408-D51	M	4	12,7	4,76	15°	0,8														
SPMT120606-D51	M	4	12,7	6,35	15°	0,6														
SPMT120606-D57	M	4	12,7	6,35	15°	0,6														
SPMT060304-F55	M	4	6,35	3,18	15°	0,4														
SPMT09T308-F55	M	4	9,52	3,97	15°	0,8														
SPMT120408-F55	M	4	12,7	4,76	15°	0,8														













HC = beschichtetes Hartmetall
 CN = Siliziumnitrid Si₃N₄
 HW = unbeschichtetes Hartmetall



Quadratisch positiv
SPGT / SPKT / SPMW / SPMT / SDGT
Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P			M		K		N		S	
								HC			HC		HC		HC	HW	HC	
								WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
 SPGT1204AEN-K88	G	4	12,7	4,76	11°		1,5											
 SPKT1204AZN	K	4	12,7	4,76	11°		1,4	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉
 SPKT1504AZN	K	4	15,9	4,76	11°		1,7	☉				☉						
 SPMW1204AEN-A57	M	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,4	☉	☉			☉	☉	☉				
 SPMT1204AEN	M	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,4	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉
 SDGT09T3AEN-F57	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉
 SDGT09T3AEN-G88	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2								☉	☉		
 SDHW09T3AEN-A57	H	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	☉	☉			☉	☉	☉				
 SDMW09T3AEN-A57	M	4	9,5	3,97	15°	0,5	1,2	☉	☉			☉	☉	☉				
 SDMT09T3AEN-D57	M	4	9,5	3,97	15°	0,5	1,2		☉	☉	☉	☉					☉	☉
 SEHW1204AFN	H	4	12,7	4,76	20°	0,8	2	☉	☉			☉	☉	☉				
 SEHW1504AFN	H	4	15,9	4,76	20°	0,8	2,1	☉	☉			☉	☉					

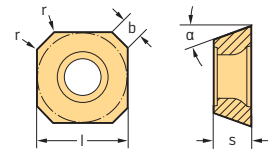
HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

☉ ☉ ☉ / ★ Neu im Programm



C2

Quadratisch positiv
SPGT / SPKT / SPMW / SPMT / SDGT

Tiger-tec® Silver



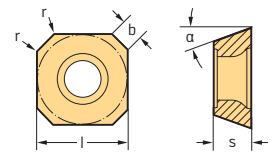
Wendschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P		M		K		N		S	
								HC		HC		HC		HC	HW	HC	
								WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10
 SEHT1204AFN	H	4	12,7	4,76	20°	0,8	2	☒	☒	☒	☒						
 SEHT1204AFN-K88	H	4	12,7	4,76	20°	0,8	1,8							☒			




HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SPJW / SPGT

Tiger-tec® Silver

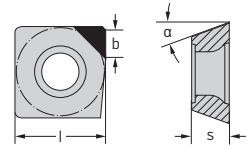


Wendschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P		M		K		S	
								HC		HC		HC		HC	
								WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S
 SPJW1204EDR	J	4	12,7	4,76	11°		1,4	☒	☒			☒	☒		
 SPJW1504EDR	J	4	15,9	4,76	11°		1,5	☒	☒			☒	☒		
 SPGT1204EDR-F55	G	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = beschichtetes Hartmetall

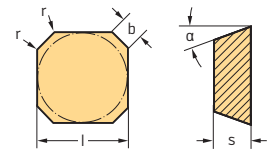


Quadratisch positiv
 SPHW


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	b mm	P		M		K		N		S	
								HC		HC		HC		DP		HC	
								WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WCD10	WSM35S	WSP45S
	SPHW1204EDR-A88	H	1	12,7	4,76	11°	1,5								☺		
	SPHW1204PDR-A88	H	1	12,7	4,76	11°	1,5								☺		

 HC = beschichtetes Hartmetall
 DP = polykristaliner Diamant

 Quadratisch positiv
 SEKN / SEKR / SEMR
 Tiger-tec® Silver


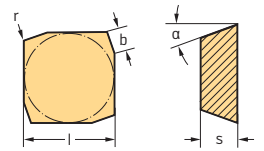
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P		M		K		S		
									HC		HC		HC		HC		
									WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WSM35S	WSP45S
	SEKN1203AFN	K	4	12,7	3,18	20°	0,63	1,9	☺	☺				☺	☺		
	SEKN1504AFN	K	4	15,9	4,76	20°	0,35	2	☺	☺				☺	☺		
	SEKR1203AFTN	K	4	12,7	3,18	20°	0,43	1,9	☺	☺				☺	☺		
	SEKR1204AFN	K	4	12,7	4,76	20°	0,34	1,9	☺	☺				☺	☺		
	SEMR1203AFTN	M	4	12,7	3,18	20°	0,5	1,9	☺	☺				☺	☺		






HC = beschichtetes Hartmetall

C2

Quadratisch positiv
SPFN / SPFR / SPKN / SPMN
Tiger-tec® Silver

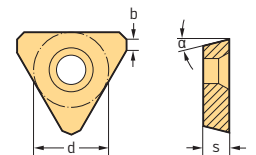


Wendeschneidplatten



Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P			M		K			S	
								HC	WKP25S	WKP35S	WSP45S	HC	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S
 SPFN1204EDN	F	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,7	⊗	⊗				⊕	⊕	⊕		
SPFN1204ZPN	F	4	12,7	4,76	11°	0,8	1,7	⊗	⊗				⊕	⊕	⊕		
 SPFR1204EDR	F	4	12,7	4,76	11°	0,5	2	⊗	⊗				⊕	⊕	⊕		
 SPFR1204ZPR	F	4	12,7	4,76	11°	0,8	1,7	⊗	⊗				⊕	⊕	⊕		
SPFR1204ZPN	F	4	12,7	4,76	11°	0,8	1,7		⊗				⊕	⊕	⊕		
 SPKN1203EDR	K	4	12,7	3,18	11°		1,4	⊗	⊗				⊕	⊕	⊕		
SPKN1204EDR	K	4	12,7	4,76	11°		1,4	⊗	⊗				⊕	⊕	⊕		
SPKN1504EDR	K	4	15,9	4,76	11°		1,5		⊗				⊕	⊕	⊕		
 SPMN1203EDR	M	4	12,7	3,18	11°	0,2	1,4	⊗					⊕				

HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv
TPAW / TPJW
Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

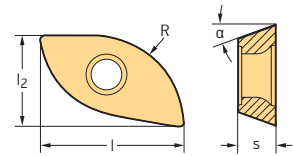
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	b mm	P			M		K			S	
							HC	WKP25S	WKP35S	WSP45S	HC	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S
 TPAW1604PPN	A	3	9,52	4,76	11°	1,2	⊗	⊗					⊕	⊕	⊕	
TPAW2204PPN	A	3	12,7	4,76	11°	1,2	⊗	⊗					⊕	⊕	⊕	
 TPJW1604PPN	J	3	9,52	4,76	11°	1,2	⊗	⊗					⊕	⊕	⊕	
TPJW2204PPN	J	3	12,7	4,76	11°	1,2	⊗	⊗					⊕	⊕	⊕	

HC = beschichtetes Hartmetall

C2

Formplatten positiv XDGT / XDMT

Tiger-tec® Silver



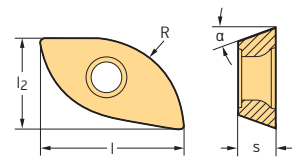
Wendeschneidplatten

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	WSM35S	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
XDGT1303080R-D57 XDGT16T3100R-D57 XDGT2004125R-D57 XDGT2405150R-D57 XDGT2506160R-D57 XDGT3207200R-D57 XDGT4009250R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8									
	G	2	9	15,93	3,74	15°	10									
	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5									
	G	2	13,5	23,94	5,62	15°	15									
	G	2	14,4	25,54	6	15°	16									
	G	2	18	31,95	7,5	15°	20									
	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25									
XDGT1303079R-D57 XDGT16T3095R-D57 XDGT2004127R-D57 XDGT2506159R-D57 XDGT3207191R-D57 XDGT4009254R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84									
	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,53									
	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7									
	G	2	14,4	25,54	6	15°	15,88									
	G	2	18	31,95	7,5	15°	19,05									
	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4									

HC = beschichtetes Hartmetall

Formplatten positiv XDGT / XDMT

Tiger-tec® Gold

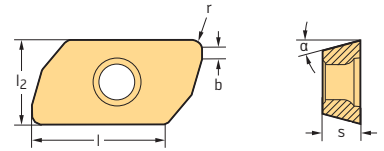


Wendeschneidplatten

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	WSM35S	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
XDMT1303080R-F55 XDMT16T3100R-F55 XDMT2004125R-F55 XDMT2405150R-F55 XDMT2506160R-F55 XDMT3207200R-F55 XDMT4009250R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8									
	M	2	9	15,93	3,74	15°	10									
	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5									
	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15									
	M	2	14,4	25,54	6	15°	16									
	M	2	18	31,95	7,5	15°	20									
	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25									
XDMT1303079R-F55 XDMT16T3095R-F55 XDMT2004127R-F55 XDMT2506159R-F55 XDMT3207191R-F55 XDMT4009254R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,92									
	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,53									
	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7									
	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,88									
	M	2	18	31,95	7,5	15°	19,05									
	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4									

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv ZDGT



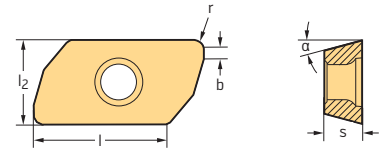
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P		M		K		N			S		O	
									HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HF					
									WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WNN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WMG40
ZDGT150404R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,4	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT150408R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,8	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT150412R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,2	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT150416R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,6	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT150420R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT150425R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2,5	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT150430R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	3	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT150440R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	4	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT200508R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	0,8	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT200512R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,2	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT200516R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,6	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT200520R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	2	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT200530R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	3	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT200540R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	4	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT200550R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	5	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT200560R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6	1,2							☉	☉	☉				☉
ZDGT200564R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6,4	1,2							☉	☉	☉				☉


ZDGT1504 und ZDGT2005 einsetzbar in Ramping-Fräser M2131

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall
 HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

Rhombisch positiv ZDGT



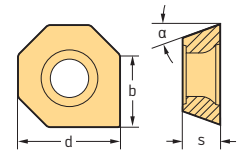
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P		M		K		S		O		
									HC	HF	HC	HF	HC	HF	HC	HF	HF		
									WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WSM35S	WSP45S	WWMG40	
 ZDGT15A404R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,4	1,2											☹
ZDGT15A408R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,8	1,2											☹
ZDGT15A412R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,2	1,2											☹
ZDGT15A416R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,6	1,2											☹
ZDGT15A420R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2	1,2											☹
ZDGT15A425R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2,5	1,2											☹
ZDGT15A430R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	3	1,2											☹
ZDGT15A440R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	4	1,2											☹
ZDGT20A508R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	0,8	1,2											☹
ZDGT20A512R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,2	1,2											☹
ZDGT20A516R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,6	1,2											☹
ZDGT20A520R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	2	1,2											☹
ZDGT20A530R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	3	1,2											☹
ZDGT20A540R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	4	1,2											☹
ZDGT20A550R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	5	1,2											☹
ZDGT20A560R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6	1,2											☹
ZDGT20A564R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6,4	1,2											☹




ZDGT15A4 und ZDGT20A5 einsetzbar in Ramping-Fräser M2131 und M2331

 HC = beschichtetes Hartmetall
 HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

Schichtplatten ODHX Tiger-tec® Gold



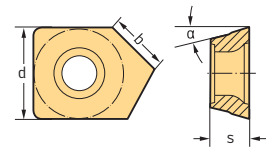
Wendschneidplatten

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
 ODHX0504ZZR-A57 ODHX0605ZZR-A57	H	1	12,7	4,76	15°	7,2	☉	☉	☉			☉	☉	☉			☉	☉
	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®



Wendschneidplatten

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	WXM15
 SDHX09T3AZR-A88	H	1	9,52	3,97	15°	5,6						☉					☉	☉
SDHX1204AZR-A88	H	1	12,7	4,76	15°	7,5						☉					☉	☉

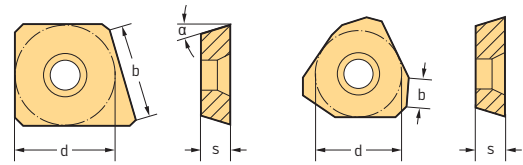
HC = beschichtetes Hartmetall

C2

Schichtplatten

P2901 / P2903 / P2905 / SPHX

Tiger-tec®



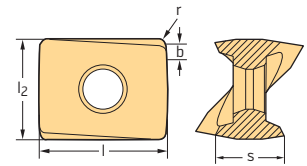
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	b mm	P			M		K		N		S		H	O
							WKP255	WKP355	WSP455	WSM355	WSP455	WAK15	WKP255	WKP355	WK10	WCD10	WSM355	WSP455	WHH15
P2901-1R	H	1	12,7	4,76	11°	11						☺						☺	☺
P2903-2R	A	3	9,52	4,76	11°	3,5						☺		☺				☺	☺
P2905-1	F	4	12,7	4,76	11°	10						☺		☺				☺	☺
SPHX1204PDR-A88	H	1	12,7	4,76	11°	3,5								☺					



HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall
 DP = polykristalliner Diamant



Rhombisch negativ LNGX Tiger-tec® Gold

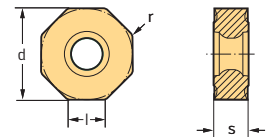


Wendeschneidplatten




Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P				M		K				N		S		
								HC				HC		HC				HC	HW	HC		
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
 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	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 LNGX130708R-L88	G	4	11	13,7	7,74	0,8	1,2											☉	☉			
LNGX130720R-L88	G	4	11	13,7	7,74	2	0,7											☉	☉			
LNGX130730R-L88	G	4	11	13,7	7,74	3	0,7											☉	☉			

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Achtkant negativ ONHU / ONMU Tiger-tec® Gold



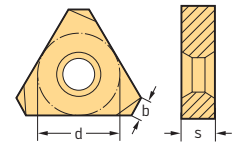
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	P				M		K				N		S			
							HC				HC		HC				HC	HW	HC			
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	
 ONHU050408-F57	H	16	12,7	5,26	4,86	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 ONHU050408-F67	H	16	12,7	5,26	4,86	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 ONMU050408-D57	M	16	12,7	5,26	4,86	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉




HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☉ ☉ ☉ / ★ Neu im Programm

Wendelnovex®-Platten P2352 / P23522 / P2372 Tiger-tec® Silver

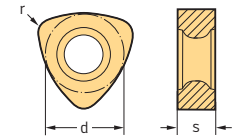


Wendeschneidplatten


Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b mm	P			M		K			N		S	
						HC			HC		HC			HC	HW	HC	
						WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
 P2352-1R	A	6	15	4,5	1,1	☉	☉					☉	☉				
P2352-2R	A	6	18	4,5	1,1		☉					☉					
 P23522-1R	A	6	15	4,5	1,1		☉					☉					
 P2372-1R	A	6	15	4,5	1,1		☉					☉					

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Dreikant negativ P23696 Tiger-tec® Gold



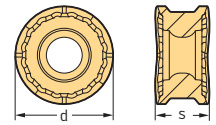
Wendeschneidplatten

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	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15
 P23696-1.0	M	6	9,52	5	1,2	☉	☉	☉	☉	☉							
P23696-2.0	M	6	13,5	7	1,6	☉	☉	☉	☉	☉							



HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



**Rund negativ
RNMX
Tiger-tec® Silver**

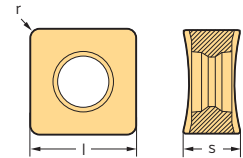


Wendeschneidplatten








Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	P		M		K			N		S	
					HC		HC		HC			HC	HW	HC	
					WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35S
 RNMX1206M0-D57	M	8	12	6,48			☒	☒							☒
 RNMX1206M0-F67	M	8	12	6,48			☒	☒							☒

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

**Quadratisch negativ
SNGX / SNMX
Tiger-tec® Gold**



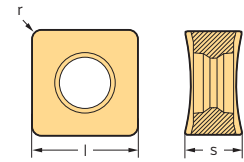
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	P		M		K			N		S	
						HC		HC		HC			HC	HW	HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 SNGX120512-F57	G	8	12,7	6,4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒					☒	☒
 SNMX120512-D27	M	8	12,7	6,4	1,2	☒	☒	☒			☒	☒	☒	☒		
 SNMX120520-D27	M	8	12,7	6,4	2	☒	☒	☒			☒	☒	☒	☒		
 SNMX160620-D27	M	8	16	7,8	2	☒	☒	☒			☒	☒	☒	☒		
 SNMX160640-D27	M	8	16	7,8	4	☒	☒	☒			☒	☒	☒	☒		
 SNMX120512-F27	M	8	12,7	6,4	1,2	☒	☒	☒			☒	☒	☒	☒		
 SNMX160620-F27	M	8	16	7,8	2	☒	☒	☒			☒	☒	☒	☒		
SNMX120512-F57	M	8	12,7	6,4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
SNMX120520-F57	M	8	12,7	6,4	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
SNMX160620-F57	M	8	16	7,8	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
SNMX160640-F57	M	8	16	7,8	4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☒ / ★ Neu im Programm

Quadratisch negativ
SNGX / SNMX
Tiger-tec® Gold

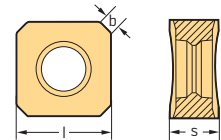


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	P				M		K			N		S	
						HC				HC		HC			HC	HW	HC	
						WKP255	WKP356	WKP355	WSP455	WSM355	WSP455	WAK15	WKK255	WKP255	WKP356	WKP355	WXN15	WK10
SNGX120512-F67	M	8	12,7	6,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNGX / SNHX / 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	
					WKP255	WKP356	WKP355	WSP455	WSM355	WSP455	WAK15	WKK255	WKP255	WKP356	WKP355	WXN15	WK10
SNGX1205ANN-F27	8	12,7	6,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNGX1205ANN-F57	8	12,7	6,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNGX1606ANN-F57	8	16	7,7	1,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNGX1205ANN-F67	8	12,7	6,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNHX1205ANN-K88	8	12,7	6,4	1,5									☺	☺			

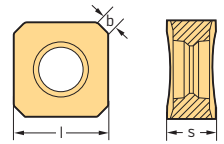
HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2



Quadratisch negativ
SNGX / SNHX / SNMX

Tiger-tec® Gold



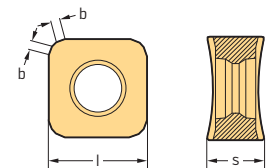
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	b mm	P				M		K				N		S	
					HC				HC		HC				HC	HW	HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
SNMX1205ANN-F27	8	12,7	6,4	1,5	☺	☹	☹					☺	☹	☹				
SNMX1205ANN-F57	8	12,7	6,4	1,5	☺	☹	☹					☺	☹	☹				
SNMX1205ANN-F67	8	12,7	6,4	1,5	☺	☹	☹				☺	☹	☹					

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNGX

Tiger-tec® Gold



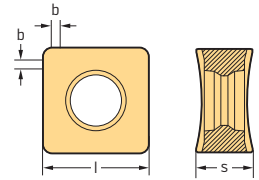
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	b mm	P				M		K				N		S	
					HC				HC		HC				HC	HW	HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
SNGX1205ENN-F27	8	12,7	6,4	1,2	☺	☹	☹					☺	☹	☹				
SNGX1205ENN-F57	8	12,7	6,4	1,2	☺	☹	☹	☹	☹			☺	☹	☹			☹	☹
SNGX1205ENN-F67	8	12,7	6,4	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☺		☺	☹	☹			☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☺ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm

Quadratisch negativ
SNGX
Tiger-tec® Gold

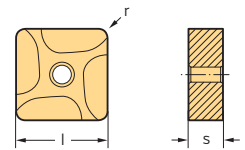


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	b mm	P				M		K				N		S			
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HW	HC	HW				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	
SNGX1205ZNN-F27	8	12,7	6,4	1,2	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺					
SNGX1205ZNN-F57	8	12,7	6,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺			☺	☺	
SNGX1205ZNN-F67	8	12,7	6,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNEF
Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

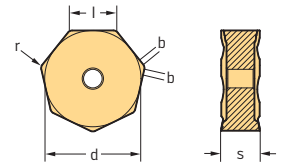
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	b mm	P				M		K				N		S			
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HW	HC	HW				
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	
SNEF120408R-B67	E	8	12,7	4,76	0,8	2,1								☺	☺	☺	☺					
SNEF120408R-D67	E	8	12,7	4,76	0,8	2,1							☺	☺	☺	☺						

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall









C2

**Siebenkant negativ
XNHF / XNMF**
Tiger-tec® Gold

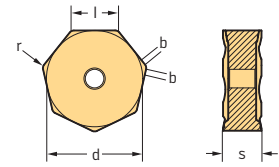


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	P				M		K				N		S	
							HC				HC		HC				HC	HW	HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
 XNHF070508-D27 XNHF090612-D27	H	14	14,5	7	5,8	0,8							☉	☉	☉	☉				
	H	14	19,05	9	6,35	1,2							☉	☉	☉	☉				
 XNHF070508-D57 XNHF090612-D57	H	14	14,5	7	5,8	0,8							☉	☉	☉	☉				
	H	14	19,05	9	6,35	1,2							☉	☉	☉	☉				
 XNHF070508-D67 XNHF090612-D67	H	14	14,5	7	5,8	0,8						☉	☉	☉	☉					
	H	14	19,05	9	6,35	1,2						☉	☉	☉	☉					
 XNMF070508-D27 XNMF090612-D27	M	14	14,5	7	5,8	0,8							☉	☉	☉	☉				
	M	14	19,05	9	6,35	1,2							☉	☉	☉	☉				
 XNMF070508-D57 XNMF090612-D57	M	14	14,5	7	5,8	0,8							☉	☉	☉	☉				
	M	14	19,05	9	6,35	1,2							☉	☉	☉	☉				
 XNMF070508-F57 XNMF090612-F57	M	14	14,5	7	5,8	0,8							☉	☉	☉	☉				
	M	14	19,05	9	6,35	1,2							☉	☉	☉	☉				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Siebenkant negativ XNHF Tiger-tec® Gold

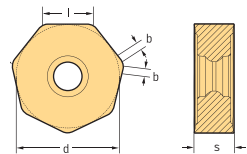


Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P				M		K				N		S			
								HC				HC		HC				HC	HW	HC			
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	
XNHF0705ANN-D27	H	14	14,5	7	5,8	0,8	1,1									☉	☉	☉	☉				
XNHF0906ANN-D27	H	14	19,05	9	6,35	0,8	1,4									☉	☉	☉	☉				
XNHF0705ANN-D57	H	14	14,5	7	5,8	0,8	1,1									☉	☉	☉	☉				
XNHF0906ANN-D57	H	14	19,05	9	6,35	0,8	1,4									☉	☉	☉	☉				
XNHF0705ANN-D67	H	14	14,5	7	5,8	0,8	1,1									☉	☉	☉	☉				
XNHF0906ANN-D67	H	14	19,05	9	6,35	0,8	1,4									☉	☉	☉	☉				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Siebenkant negativ XNGU / XNMU Tiger-tec® Gold



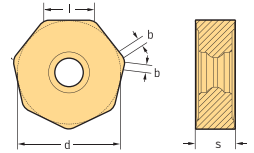
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P				M		K				N		S		
								HC				HC		HC				HC	HW	HC		
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
XNGU0705ANN-F57	G	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉				
XNGU0705ANN-F67	G	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Siebenkant negativ XNGU / XNMU Tiger-tec® Gold

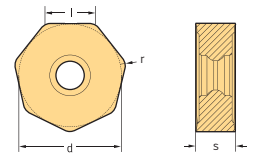


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P				M			K				N		S			
									HC				HC			HC				HC	HW	HC			
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	XNMU0705ANN-F27	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺					
	XNMU0906ANN-F27	M	14	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	☺	☺							☺	☺	☺	☺					
	XNMU0705ANN-F57	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺				☺	
	XNMU0906ANN-F57	M	14	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺				☺	☺
	XNMU0705ANN-F67	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☺	☺	☺		☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺
	XNMU0906ANN-F67	M	14	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	☺	☺				☺	☺		☺	☺	☺	☺				☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Siebenkant negativ XNMU Tiger-tec® Gold



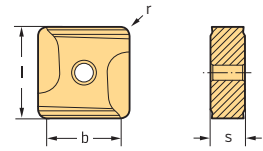
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	P				M		K				N		S				
								HC				HC		HC				HC	HW	HC				
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S		
	XNMU070508-F57	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	
	XNMU090612-F57	M	14	19,05	9,18	5,88	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺					

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☺ ☺ ☺ / ★ Neu im Programm

Schichtplatten SNEF Tiger-tec®



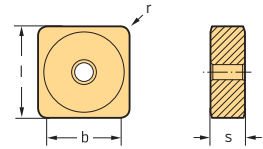
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	b mm	P			M		K			N		S		H
							WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
SNEF1204PNR-B67	E	4	12,7	4,76	0,8	10,8													



HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schichtplatten SNEF Tiger-tec®



Wendeschneidplatten

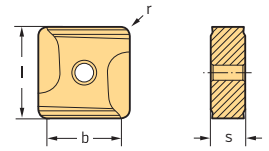
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	b mm	P			M		K			N		S		H
							WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
SNEF1204PNN-A27	E	8	12,7	4,76	1,2	10,3													




HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



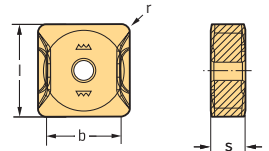
Schichtplatten
SNEX
Tiger-tec®




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

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

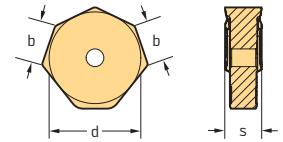
Schichtplatten
SNEX
Tiger-tec®



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

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schichtplatten
XNHX
Tiger-tec®



Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b mm	P			M		K			N		S		H
						WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
XNHX0906ANN-D67	H	4	19,05	4,2	7,5						⊕							⊕



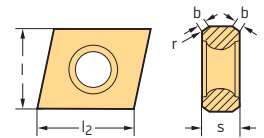
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2



Rhombisch tangential CNHQ / CNHU / CNMU

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

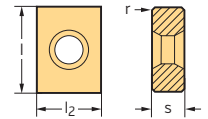
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P			M		K			N		S	
								HC			HC		HC			HC	HW	HC	
								WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
	CNHQ0805PPN-A57T	H	2	9	8	5	0,8	1,2	☒	☒				☒	☒				
	CNHQ1206PPN-A57T	H	2	13	12	6,5	0,8	1,5	☒	☒				☒	☒				
	CNHQ1608PPN-A57T	H	2	15	16	8	1,2	1,8	☒					☒					
	CNHU0805PPN-D57T	H	2	9	8	5	0,8	1,2	☒	☒	☒			☒	☒				☒
	CNHU1206PPN-D57T	H	2	13	12	6,5	0,8	1,5	☒	☒	☒			☒	☒				☒
	CNHU1608PPN-D57T	H	2	15	16	8	1,2	1,8	☒		☒			☒					☒
	CNMMU080508-D57T	M	2	9	8	5	0,8		☒	☒	☒	☒		☒	☒			☒	☒
	CNMMU120608-D57T	M	2	13	12	6,5	0,8		☒	☒	☒	☒		☒	☒			☒	☒
	CNMMU160812-D57T	M	2	15	16	8	1,2		☒	☒	☒	☒		☒	☒			☒	☒

Hinweis: l₂ = Schnittbreite

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential LNMU

Tiger-tec® Gold



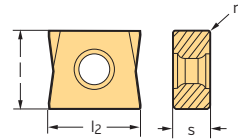
Wendeschneidplatten

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	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15
	LNMU150812T-F27T	M	4	14	15	8	1,2	☒	☒	☒			☒	☒	☒			
	LNMU201012T-F27T	M	4	16	20	10	1,2	☒	☒				☒	☒				
	LNMU150812-F57T	M	4	14	15	8	1,2	☒	☒	☒	☒		☒	☒	☒			☒
	LNMU201012-F57T	M	4	16	20	10	1,2	☒	☒	☒	☒		☒	☒				☒

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2

Rhombisch tangential LNHU / LNMU Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

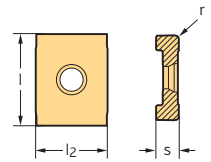
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	P				M		K				N		S	
							HC				HC		HC				HC	HW	HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
LNHU080304-B57T LNHU080404-B57T LNHU100508-B57T LNHU120608-B57T LNHU160812-B57T	H	4	9	8	3,5	0,4														
	H	4	9,4	8	4,5	0,4														
	H	4	12,3	10	5,5	0,8														
	H	4	13,9	12	6,5	0,8														
	H	4	16,9	16	8	1,2														
LNHF080304-F57T LNHF080404-F57T LNHF100508-F57T LNHF120608-F57T LNHF160812-F57T	H	4	9	8	3,5	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		
	H	4	9,4	8	4,5	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		
	H	4	12,3	10	5,5	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		
	H	4	13,9	12	6,5	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		
	H	4	16,9	16	8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		
LNMU080304-B57T LNMU080404-B57T LNMU100508-B57T LNMU120608-B57T LNMU160812-B57T	M	4	9	8	3,5	0,4														
	M	4	9,4	8	4,5	0,4														
	M	4	12,3	10	5,5	0,8														
	M	4	13,9	12	6,5	0,8														
	M	4	16,9	16	8	1,2														
LNMUF080304-F57T LNMUF080404-F57T LNMUF100508-F57T LNMUF120608-F57T LNMUF160812-F57T	M	4	9	8	3,5	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		
	M	4	9,4	8	4,5	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		
	M	4	12,3	10	5,5	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		
	M	4	13,9	12	6,5	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		
	M	4	16,9	16	8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2



Rhombisch tangential LNHX / LNMX Tiger-tec® Gold

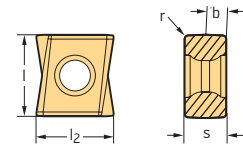


Wendeschneidplatten

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	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
LNHX070204-D57T	H	4	7	9	2,4	0,4	☉	☉	☉	☉										
LNHX070204-F57T	H	4	7	9	2,4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉			☉	☉
LNMX070204-D57T	M	4	7	9	2,4	0,4	☉	☉						☉	☉	☉				
LNMX070204-F57T	M	4	7	9	2,4	0,4	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉			☉	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential LNHU / LNMU Tiger-tec® Gold



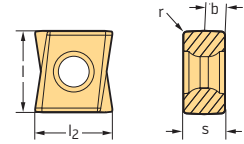
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P				M		K			N		S	
								HC				HC		HC			HC	HW	HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10
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			☉	☉	☉	☉	☉						☉	☉
LNHU130632R-L55T	H	4	12	13	6,8	3,2			☉	☉	☉	☉	☉						☉	☉





HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2

Rhombisch tangential LNHU / LNMU Tiger-tec® Gold

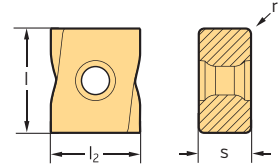


Wendeschneidplatten



Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P				M		K				N		S	
								HC				HC		HC				HC	HW	HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
 LNHU160708R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	0,8	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU160712R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	1,2	1,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU160716R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	1,6	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU160720R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	2	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU160725R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	2,5	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 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	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 LNHU090404R-L85T	H	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L85T	H	4	12	13	6,8	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU160708R-L85T	H	4	15,5	16	7,2	0,8	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential LNMX Tiger-tec® Gold



Wendeschneidplatten

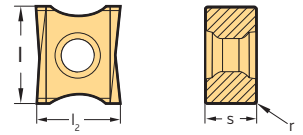
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	P				M		K				N		S	
							HC				HC		HC				HC	HW	HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
 LNMX201012R-F27T	M	4	17,05	20	10	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 LNMX201012R-F57T	M	4	17,05	20	10	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2

Rhombisch tangential LNHX

Tiger-tec® Silver



Wendeschneidplatten

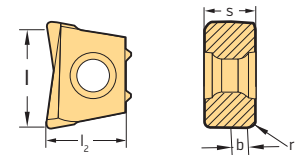
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l ₂ mm	l mm	s mm	r mm	P			M			K			N		S		
							HC			HC			HC			HC	HW	HC		
							WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X
LNHX120604R-L65T	H	4	11	12,7	6,8	0,4														



HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential XNHX

Tiger-tec® Silver



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	HW	HC		
								WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X
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														

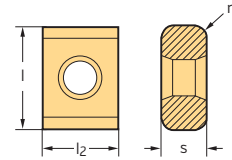


HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential

P44280 / P44290

Tiger-tec® Silver



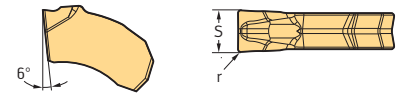
Wendeschneidplatten

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	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
P44280-1R08-D57 P44280-1R10-D57 P44280-1R125-D57 P44280-1R15-D57 P44280-1R20-D57 P44280-2R25-D57 P44280-2R30-D57 P44280-2R40-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	0,8	☉		☉		☉				☉	
	H	8	9,52	12,7	5,5	1	☉		☉		☉				☉	
	H	8	9,52	12,7	5,5	1,25	☉		☉		☉				☉	
	H	8	9,52	12,7	5,5	1,5			☉						☉	
	H	8	9,52	12,7	5,5	2	☉		☉		☉				☉	
	H	8	9,52	12,7	6,35	2,5	☉		☉		☉				☉	
	H	8	9,52	12,7	6,35	3	☉		☉		☉				☉	
	H	4	9,52	12,7	6,35	4			☉						☉	
P44290-1R08-D57 P44290-1R10-D57 P44290-1R125-D57 P44290-1R20-D57 P44290-2R25-D57 P44290-2R30-D57	M	8	9,52	12,7	5,5	0,8	☉				☉					
	M	8	9,52	12,7	5,5	1	☉				☉					
	M	8	9,52	12,7	5,5	1,25	☉				☉					
	M	8	9,52	12,7	5,5	2	☉				☉					
	M	8	9,52	12,7	6,35	2,5	☉				☉					
	M	8	9,52	12,7	6,35	3	☉				☉					

P44280: Toleranzklasse H
 P44290: Toleranzklasse M

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Trennfräsen SX-Schneideinsätze Tiger-tec® Silver



Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	S _{Tol} mm	P					M					K				N			S					
				HC					HC					HC				HC	HW	HC	HC					
				WKP23S	WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM23S	WSM33S	WSM35S	WSM43S	WSP45S	WAK15	WKP23S	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM35S	WSM43S	WSP45S	
SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05						☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	
SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05						☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	
SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05						☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	
SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05						☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	
SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05						☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05																				☺	☺	☺	
SX-1E150R/L6-CE4	1,5	0,15	±0,05																				☺	☺	☺	
SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-2E200R/L6-CE4	2	0,2	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05																				☺	☺	☺	
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-3E300R/L6-CE4	3	0,2	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-4E400R/L6-CE4	4	0,2	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-5E500R/L6-CE4	5	0,4	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-6E600R/L6-CE4	6	0,4	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	☹																			☺	☺	☺	
SX-1E150N01-CF6	1,5	0,15	±0,05																				☺	☺	☺	
SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05																				☺	☺	☺	
SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05																				☺	☺	☺	
SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02																				☺	☺	☺	
SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02																				☺	☺	☺	
SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02																				☺	☺	☺	
SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02																				☺	☺	☺	
SX-5E500N04-SK8	5	0,4	±0,02																				☺	☺	☺	
SX-6E600N04-SK8	6	0,4	±0,02																				☺	☺	☺	

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

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



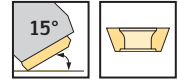
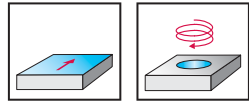
Planfräser

F2010 mm

SDM . 1204 ..



- Planlauf einstellbar
- 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	D _a * mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.080.Z06.08.R755M	70	93	27	50	2	11,4	6	1,3	6	SDM . 1204 ..
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.100.Z07.08.R755M	90	113	32	50	2	11,4	7	1,9	7	SDM . 1204 ..
	★ F2010.B.125.Z08.08.R755M	115	138	40	63	2	11,4	8	3,6	8	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.160.Z10.08.R755M	150	173	40/40 B	63	2	11,4	10	5,6	10	SDM . 1204 ..
	★ F2010.B.200.Z12.08.R755M	190	213	60/50 B	63	2	11,4	12	8,3	12	
	★ F2010.B.250.Z12.08.R755M	240	263	60/50 B	63	2	11,4	12	14,8	12	
	★ F2010.B.250.Z16.08.R755M	240	263	60/50 B	63	2	11,4	16	14,6	16	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.315.Z14.08.R755M	305	328	60/50-60 BB	80	2	11,4	14	26,3	14	SDM . 1204 ..
	★ F2010.B.315.Z18.08.R755M	305	328	60/50-60 BB	80	2	11,4	18	26,2	18	

*Gemessen über SDM.120408
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

C2

Einbauteile		
	D _c [mm]	70–305
	Kassette für Werkzeugkörper	FR755M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)

Zubehör		
	D _c [mm]	70–305
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2041 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten			P		M		K			S										
			HC		HC		HC			HC										
Bezeichnung			r mm	b mm	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8																	
	SDMT120408-D57	0,8																		
	SDMT120408-F57	0,8																		
	SDMT120425-F57	2,5																		
	SDMW120408-A57	0,8																		

SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
 R_(Körper) = r_(Wendeschneidplatte)

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

sehr gut

gut

mäßig

Haupt-
anwendung

•
weitere
Anwendung

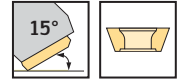
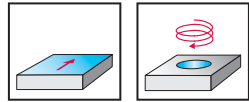
Planfräser

F2010 inch

SDM . 1204 ..



- Planlauf einstellbar
- 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c Inch	D _a * Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	L _c Inch	a _r Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.076.Z06.08R755M	2,604	3,509	1,000	2,000	0,079	0,449	6	3,3	6	SDM . 1204 ..
	★ F2010.UB.102.Z07.08R755M	3,604	4,509	1,250	2,000	0,079	0,449	7	5,7	7	
	★ F2010.UB.127.Z08.08R755M	4,604	5,509	1,500	2,500	0,079	0,449	8	7,5	8	
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.152.Z10.08R755M	5,604	6,509	1,500	2,500	0,079	0,449	10	14,6	10	SDM . 1204 ..
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.203.Z12.08R755M	7,604	8,509	2,500	2,500	0,079	0,449	12	21,4	12	SDM . 1204 ..
	★ F2010.UB.254.Z12.08R755M	9,604	10,509	2,500	2,500	0,079	0,449	12	36,4	12	
	★ F2010.UB.254.Z16.08R755M	9,604	10,509	2,500	2,500	0,079	0,449	16	36,4	16	
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.305.Z18.08R755M	11,604	12,509	2,500	2,500	0,079	0,449	18	45,6	18	SDM . 1204 ..

*Gemessen über SDM.120408
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

C2

Einbauteile		D _c [Inch]	2,604	3,604	4,604–5,604	7,604–11,604
	Kassette für Werkzeugkörper		FR755M	FR755M	FR755M	FR755M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment		FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen		FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1519	FS1565	FS1566	

Zubehör		D _c [Inch]	2,604–11,604
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte		FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment		FS2042 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette		FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte		FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen		FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette		ISO2936-4 (SW 4)

Bezeichnung	r mm	b mm	P		M			K			S					
			HC		HC			HC			HC					
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X
SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-D57	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-F57	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120425-F57	2,5		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW120408-A57	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R(Körper) = r(Wendeschneidplatte)

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☹
gut

☹
mäßig

••
Haupt-
anwendung

•
weitere
Anwendung

Einbauteile

	D _c [mm]	80-315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR758M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)

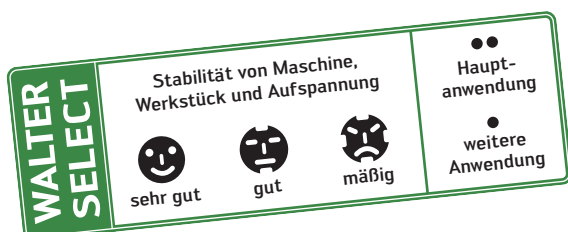
Zubehör

	D _c [mm]	80-315
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5-5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0-6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2041 4,5-14 Nm
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

	r mm	b mm	P				M			K				N		S			H	O		
			HC				HC			HC				HC	HW	HC			HC	HC		
Bezeichnung			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15	
SDHX1204AZR-A88		7,5								☺											☺	☺
SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺		☺				
SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4			☺														☺			
SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4												☺	☺							
SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺		☺			
SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺						☺	☺			
SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	☺	☺					☺	☺	☺	☺										

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



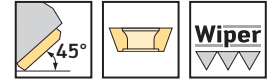
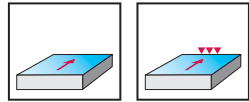
Planfräser

F2010 inch

SD .. 1204AZN



- Planlauf einstellbar
- 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c Inch	D _a Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.076.Z06.06R758M	3,000	3,551	1,000	2,000	0,276	6	2,4	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	★ F2010.UB.102.Z07.06R758M	4,000	4,551	1.250	2,000	0,276	7	4,3	7	
	★ F2010.UB.127.Z08.06R758M	5,000	5,551	1.500	2,500	0,276	8	7,5	8	
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.152.Z10.06R758M	6,000	6,551	1.500	2,500	0,276	10	13,1	10	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.203.Z12.06R758M	8,000	8,551	2.50/4.0	2,500	0,276	12	21,6	12	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	★ F2010.UB.254.Z12.06R758M	10,000	10,551	2.50/4.0	2,500	0,276	16	39,6	16	
	★ F2010.UB.254.Z16.06R758M	10,000	10,551	2.50/4.0	2,500	0,276	12	38,6	12	
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.305.Z18.06R758M	12,000	12,551	2.50/4.0/7.0	2,500	0,276	18	49,5	18	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

C2

Einbauteile		D _c [Inch]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Kassette für Werkzeugkörper		FR758M	FR758M	FR758M	FR758M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment		FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen		FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1519	FS1565	FS1566	

Zubehör		D _c [Inch]	3,000–12,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte		FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment		FS2042 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette		FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte		FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen		FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette		ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten		r	b	P				M			K				N		S			H	O		
Bezeichnung		mm	mm	HC		HC		HC			HC		HW		HC			HC	HC				
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WYN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15	
	SDHX1204AZR-A88		7,5								☺											☺	☺
	SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	☺					☺			☺	☺				☺					
	SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4			☺				☺										☺			
	SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													☺	☺						
	SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺						☺			
	SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺						☺			
	SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	☺	☺					☺		☺	☺	☺						☺			

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☺
gut

☺
mäßig

•• Haupt-
anwendung

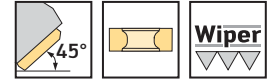
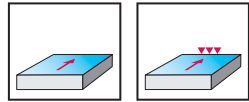
• weitere
Anwendung

C2

Planfräser

F2010 mm
XN . U0705 ..


- Planlauf einstellbar
- 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.080.Z06.04.R759M	80	90	27	50	4	6	1,2	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.100.Z07.04.R759M	100	110	32	50	4	7	1,8	7	XN . U0705 .. XNGX0705ANN	
	★ F2010.B.125.Z08.04.R759M	125	135	40	63	4	8	3,5	8	XN . U0705 .. XNGX0705ANN	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.160.Z10.04.R759M	160	170	40/40 B	63	4	10	5,5	10	XN . U0705 .. XNGX0705ANN	
	★ F2010.B.200.Z12.04.R759M	200	210	60/50 B	63	4	12	8,3	12		
	★ F2010.B.250.Z12.04.R759M	250	260	60/50 B	63	4	12	14,7	12		
	★ F2010.B.250.Z16.04.R759M	250	260	60/50 B	63	4	16	14,6	16		
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.315.Z14.04.R759M	315	325	60/50-60 BB	80	4	14	26,3	14	XN . U0705 .. XNGX0705ANN	
	★ F2010.B.315.Z18.04.R759M	315	325	60/50-60 BB	80	4	18	26,2	18		

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

C2

Einbauteile		
D _c [mm]	80-315	
	Kassette für Werkzeugkörper	FR759M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)

Zubehör		
D _c [mm]	80-315	
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5-5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0-6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2041 4,5-14 Nm
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten																					
Bezeichnung	r mm	b mm	P				M				K				N		S		H	O	
			HC				HC				HC				HC	HW	HC		HC	HC	
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉							
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉							
	XNGX0705ANN-F67		5,7							☉										☉	☉
	XNMU070508-F57	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉							
	XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉							
	XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉				☉			
	XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉				☉	☉		

Breitschlichtplatte XNGX0705ANN-F67 nur in Kombination mit XNGU0705ANN . .

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2

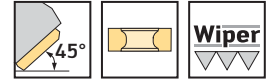
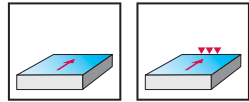
Planfräser

F2010 inch

XN . U0705 ..



- Planlauf einstellbar
- 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c Inch	D _a Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.076.Z06.04R759M	3,000	3,394	1,000	2,000	0,157	6	2,4	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	★ F2010.UB.102.Z07.04R759M	4,000	4,394	1,250	2,000	0,157	7	4,3	7	
	★ F2010.UB.127.Z08.04R759M	5,000	5,394	1,500	2,500	0,157	8	7,5	8	
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.152.Z10.04R759M	6,000	6,394	1,500	2,500	0,157	10	13,1	10	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.203.Z12.04R759M	8,000	8,394	2,50/4,0	2,500	0,157	12	21,6	12	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	★ F2010.UB.254.Z12.04R759M	10,000	10,394	2,50/4,0	2,500	0,157	16	39,6	16	
	★ F2010.UB.254.Z16.04R759M	10,000	10,394	2,50/4,0	2,500	0,157	12	38,6	12	
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.305.Z18.04R759M	12,000	12,394	2,50/4,0/7,0	2,500	0,157	18	49,5	18	XN . U0705 .. XNGX0705ANN

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

C2

Einbauteile		D _c [Inch]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Kassette für Werkzeugkörper		FR759M	FR759M	FR759M	FR759M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment		FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Einstellbolzen		FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1519	FS1565	FS1566	

Zubehör		D _c [Inch]	3,000–12,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte		FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment		FS2042 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette		FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte		FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen		FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette		ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten		r	b	P				M				K				N		S			H	O	
Bezeichnung		mm	mm	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15	
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉									
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉									
	XNGX0705ANN-F67		5,7								☉										☉	☉	
	XNMU070508-F57	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉									
	XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉									
	XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉				☉					
	XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉				☉	☉				

Breitschichtplatte XNGX0705ANN-F67 nur in Kombination mit XNGU0705ANN . .

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2

Einbauteile		D _c [mm]	40-125
	Unterlage für Wendeplatte		AP800-XN0705 H81
	Spannschraube für Unterlage		FS2068 (SW 3,5) 4,5 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Nm

Zubehör		D _c [mm]	40-125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2003 1,5-5,0 Nm	FS2003 1,5-5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0-6,0 Nm	FS2248 1,0-6,0 Nm
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment		FS2041 4,5-14,0 Nm	FS2041 4,5-14,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeschneidplatte		FS2014 (Torx 15IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Wechselklinge für Unterlage		FS2566 (SW 3,5)	FS2566 (SW 3,5)
	Schraubendreher		FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage		ISO2936-3,5 (SW 3,5)	ISO2936-3,5 (SW 3,5)
	Dichtscheibenset komplett			FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring			O-R 96X4

Wendeschneidplatten																							
		r	b	P				M			K			N		S			H	O			
		mm	mm	HC		HC		HC			HC HW		HC			HC	HC						
Bezeichnung				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15	
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺								
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺								
	XNGX0705ANN-F67		5,7								☺											☺	☺
	XNMU070508-F57	0,8		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺								
	XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺								
	XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺								
	XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺			

Breitschichtplatte XNGX0705ANN-F67 nur in Kombination mit XNGU0705ANN . .

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☺
gut

☺
mäßig

Hauptanwendung

weitere Anwendung

Heptagon-Planfräser

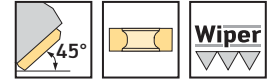
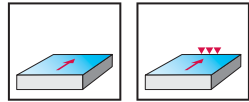
M3024 inch

XN . U0705 ..

Walter BLAXX

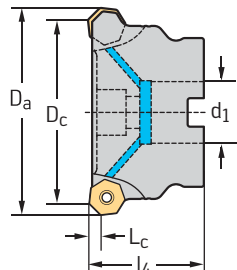
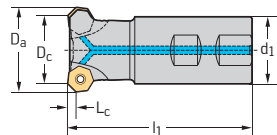


– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c Inch	D _a Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B	M3024.038-W38-03-04	1,500	1,886	0,375	1,500	0,157	3	1,8	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138	M3024.038-B13-03-04	1,500	1,886	0,500	1,575	0,157	3	0,5	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,3	4	
	M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,8	6	
	M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,0	7	
	M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	4,8	8	
	M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,480	0,157	10	9,9	10	
	M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,480	0,157	12	15,7	12	



Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		D _c [Inch]	1,500	2,000	2,500–3,000	4,000	5,000–6,000
	Unterlage für Wendeplatte		AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	Spannschraube für Unterlage		FS2068 (SW 3,5) 4,5 Nm	FS2068 (SW 3,5) 4,5 Nm	FS2068 (SW 3,5) 4,5 Nm	FS2068 (SW 3,5) 4,5 Nm	FS2068 (SW 3,5) 4,5 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1597	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Zubehör		D _c [Inch]	1,500–6,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment		FS2041 4,5–14,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeschneidplatte		FS2014 (Torx 15IP)
	Wechselklinge für Unterlage		FS2566 (SW 3,5)
	Schraubendreher		FS1485 (Torx 15IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage		ISO2936-3.5 (SW 3,5)

Wendeschneidplatten		r mm	b mm	P		M		K		N		S		H	O								
Bezeichnung				HC		HC		HC		HC	HW	HC		HC	HC								
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15	
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉								
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉								
	XNGX0705ANN-F67		5,7								☉											☉	☉
	XNMM070508-F57	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉								
	XNMM0705ANN-F27	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉								
	XNMM0705ANN-F57	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉								
	XNMM0705ANN-F67	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉								

Breitschichtplatte XNGX0705ANN-F67 nur in Kombination mit XNGU0705ANN . .

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☹
gut

☹
mäßig

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

Heptagon-Planfräser

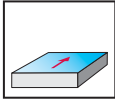
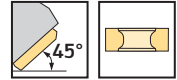
M3024

XNMU0906ANN

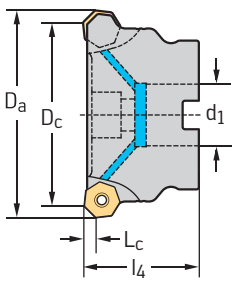
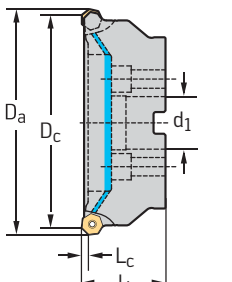
Walter BLAXX



– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Werkzeug		Bezeichnung	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	M3024-063-B22-05-06		63	76	22	40	6	5	0,6	5	XNMU0906ANN
	M3024-080-B27-06-06		80	93	27	50	6	6	1,4	6	
	M3024-100-B32-07-06		100	113	32	50	6	7	2,7	7	
	M3024-125-B40-08-06		125	138	40	63	6	8	4,2	8	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	M3024-160-B40-09-06		160	173	40/40 B	63	6	9	6,5	9	XNMU0906ANN

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

D _c [mm]		63–160
	Unterlage für Wendeplatte	AP800-XN0906 H81
	Spannschraube für Unterlage	FS2091 (SW 5)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Nm

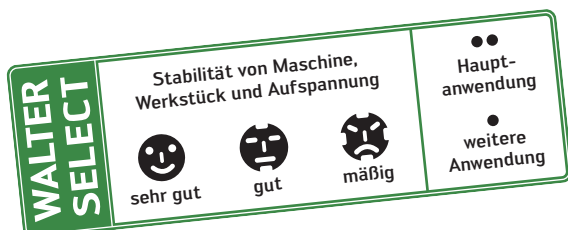
Zubehör

D _c [mm]		63–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2015 (Torx 20IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS1486 (Torx 20IP)	FS1486 (Torx 20IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Dichtring		O-R 96X4
	Dichtscheibenset (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	b mm	P				M			K				N		S	
			HC				HC			HC				HC	HW	HC	
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
	XNMU0906ANN-F27	0,8	1,4	☺	☺					☺	☺	☺					
XNMU0906ANN-F57	0,8	1,4	☺	☺	☺	☹		☺		☺	☺					☹	
XNMU0906ANN-F67	0,8	1,4	☺	☺			☹			☺	☺					☹	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Heptagon-Planfräser

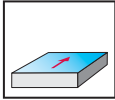
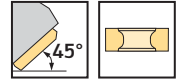
M3024 inch

XNMU0906ANN

Walter BLAXX



– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c Inch	D _a Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	1,8	5	XNMU0906ANN
	M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	2,9	6	
	M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	6,2	7	
	M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,480	0,236	8	9,8	8	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,480	0,236	9	15,7	9	XNMU0906ANN

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

Einbauteile		D _c [Inch]	2,500	3,000	4,000	5,000–6,000
	Unterlage für Wendeplatte		AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	Spannschraube für Unterlage		FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Zubehör		D _c [Inch]	2,500–6,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2002 0,4–1,2 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge		FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher		FS1486 (Torx 20IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage		ISO2936-5 (SW 5)

Wendeschneidplatten																					
					P		M		K			N		S							
					HC		HC		HC			HC HW		HC							
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S
Bezeichnung		r mm	b mm																		
	XNMU0906ANN-F27	0,8	1,4	☺	☺							☺	☺	☺							
	XNMU0906ANN-F57	0,8	1,4	☺	☺	☺	☹		☺			☺	☺	☺					☹		
	XNMU0906ANN-F67	0,8	1,4	☺	☺			☹				☺	☺	☺						☹	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☺
gut

☹
mäßig

☹☹
Haupt-
anwendung

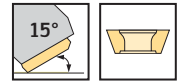
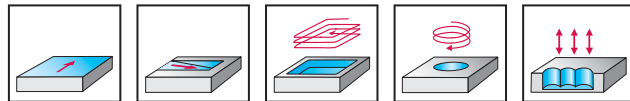
☺
weitere
Anwendung

High Feed-Planfräser

M4002



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug		Bezeichnung	D _c mm	D _a * mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	 kg	Anz WSP	Type
ScrewFit 		M4002-020-T18-02-01	8	20	T18	30		1	5,7	2	0,1	2	SDM . 06T2 ..
		M4002-025-T22-02-01,5	8	25	T22	40		1,5	8,4	2	0,1	2	SDM . 09T3 ..
		M4002-025-T22-03-01	13	25	T22	35		1	5,7	3	0,1	3	SDM . 06T2 ..
		M4002-032-T28-03-01,5	15	32	T28	40		1,5	8,4	3	0,2	3	SDM . 09T3 ..
		M4002-032-T28-04-01	20	32	T28	40		1	5,7	4	0,2	4	SDM . 06T2 ..
		M4002-035-T28-03-01,5	18	35	T28	40		1,5	8,4	3	0,2	3	SDM . 09T3 ..
		M4002-035-T28-03-01	23	35	T28	40		1	5,7	3	0,2	3	SDM . 06T2 ..
		M4002-035-T28-04-01	23	35	T28	40		1	5,7	4	0,2	4	SDM . 06T2 ..
		M4002-040-T36-04-01,5	23	40	T36	40		1,5	8,4	4	0,3	4	SDM . 09T3 ..
		M4002-040-T36-05-01	28	40	T36	40		1	5,7	5	0,4	5	SDM . 06T2 ..
		M4002-042-T36-03-01,5	25	42	T36	40		1,5	8,4	3	0,3	3	SDM . 09T3 ..
		M4002-042-T36-04-01	30	42	T36	40		1	5,7	4	0,4	4	SDM . 06T2 ..
	M4002-042-T36-05-01	30	42	T36	40		1	5,7	5	0,4	5	SDM . 06T2 ..	
Zylinderschaft 		M4002-020-A20-02-01	8	20	20	30	200	1	5,7	2	0,5	2	SDM . 06T2 ..
		M4002-025-A25-03-01	13	25	25	35	200	1	5,7	3	0,8	3	
		M4002-032-A32-04-01	20	32	32	40	250	1	5,7	4	1,5	4	

*Gemessen über SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..
	Type Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm

Zubehör		SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..
	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	b mm	P			M			K			S				
			HC			HC			HC			HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X
SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗								
SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗								
SDMT06T204-D57	0,4		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT06T204-F57	0,4		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT06T212-F57	1,2		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMW06T204-A57	0,4		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT09T308-D57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT09T308-F57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMT09T320-F57	2		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
SDMW09T308-A57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

Für Wendeschneidplatten SD..120425 muss der Körper am Umfang nachgearbeitet werden.

HC = beschichtetes Hartmetall

R(Körper) = r(Wendeschneidplatte)

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

sehr gut

gut

mäßig

•• Hauptanwendung

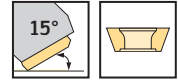
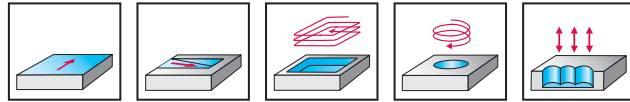
• weitere Anwendung

High Feed-Planfräser

M4002 mm

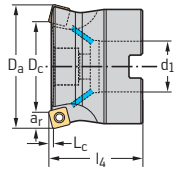


– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug

 Zylindrische Bohrung
 Quermitnahme DIN 138


Bezeichnung	D _c mm	D _a * mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4002-040-B16-05-01	28	40	16	40		1	5,7	5	0,2	5	SDM . 06T2 ..
M4002-042-B16-04-01,5	25	42	16	40		1,5	8,4	4	0,2	4	SDM . 09T3 ..
M4002-042-B16-04-01	30	42	16	40		1	5,7	4	0,2	4	SDM . 06T2 ..
M4002-042-B16-05-01	30	42	16	40		1	5,7	5	0,2	5	SDM . 06T2 ..
M4002-050-B22-04-02	27	50	22	40		2	11,4	4	0,3	4	SDM . 1204 ..
M4002-050-B22-05-02	27	50	22	40		2	11,4	5	0,3	5	SDM . 1204 ..
M4002-050-B22-05-01,5	33	50	22	40		1,5	8,4	5	0,3	5	SDM . 09T3 ..
M4002-050-B22-07-01	38	50	22	40		1	5,7	7	0,4	7	SDM . 06T2 ..
M4002-052-B22-03-02	29	52	22	40		2	11,4	3	0,4	3	SDM . 1204 ..
M4002-052-B22-04-02	29	52	22	40		2	11,4	4	0,3	4	SDM . 1204 ..
M4002-052-B22-05-02	29	52	22	40		2	11,4	5	0,4	5	SDM . 1204 ..
M4002-052-B22-04-01,5	35	52	22	40		1,5	8,4	4	0,4	4	SDM . 09T3 ..
M4002-052-B22-05-01,5	35	52	22	40		1,5	8,4	5	0,4	5	SDM . 09T3 ..
M4002-052-B22-06-01	40	52	22	40		1	5,7	6	0,4	6	SDM . 06T2 ..
M4002-052-B22-07-01	40	52	22	40		1	5,7	7	0,4	7	SDM . 06T2 ..
M4002-063-B22-05-02	40	63	22	40		2	11,4	5	0,6	5	SDM . 1204 ..
M4002-063-B22-06-02	40	63	22	40		2	11,4	6	0,5	6	SDM . 1204 ..
M4002-063-B22-06-01,5	46	63	22	50		1,5	8,4	6	0,8	6	SDM . 09T3 ..
M4002-063-B22-08-01	51	63	22	40		1	5,7	8	0,6	8	SDM . 06T2 ..
M4002-066-B27-04-02	43	66	27	50		2	11,4	4	0,8	4	SDM . 1204 ..
M4002-066-B27-05-02	43	66	27	50		2	11,4	5	0,8	5	SDM . 1204 ..
M4002-066-B27-06-02	43	66	27	50		2	11,4	6	0,8	6	SDM . 1204 ..
M4002-066-B27-05-01,5	49	66	27	50		1,5	8,4	5	0,8	5	SDM . 09T3 ..
M4002-066-B27-06-01,5	49	66	27	50		1,5	8,4	6	0,8	6	SDM . 09T3 ..
M4002-066-B27-07-01	54	66	27	50		1	5,7	7	0,9	7	SDM . 06T2 ..
M4002-066-B27-08-01	54	66	27	40		1	5,7	8	0,8	8	SDM . 06T2 ..
M4002-080-B27-06-02	57	80	27	50		2	11,4	6	1,3	6	SDM . 1204 ..
M4002-080-B27-08-02	57	80	27	50		2	11,4	8	1,3	8	SDM . 1204 ..
M4002-085-B27-05-02	62	85	27	50		2	11,4	5	1,5	5	SDM . 1204 ..
M4002-085-B27-06-02	62	85	27	50		2	11,4	6	1,4	6	SDM . 1204 ..
M4002-085-B27-08-02	62	85	27	50		2	11,4	8	1,5	8	SDM . 1204 ..
M4002-100-B32-07-02	77	100	32	60		2	11,4	7	2,6	7	SDM . 1204 ..
M4002-100-B32-09-02	77	100	32	60		2	11,4	9	2,6	9	SDM . 1204 ..
M4002-125-B40-08-02	102	125	40	60		2	11,4	8	3,0	8	SDM . 1204 ..

 *Gemessen über SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile				
Type	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..	SDM . 1204 ..	
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör				
Type	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..	SDM . 1204 ..	
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 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

Bezeichnung	r mm	b mm	P				M			K				S		
			HC				HC			HC				HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X
	SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗									
	SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗									
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8	⊗	⊗	⊗	⊗									
	SDMT06T204-D57	0,4		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	SDMT06T204-F57	0,4		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	SDMT06T212-F57	1,2		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	SDMW06T204-A57	0,4		⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	SDMT09T308-D57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	SDMT09T308-F57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	SDMT09T320-F57	2		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	SDMW09T308-A57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	SDMT120408-D57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	SDMT120408-F57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	SDMT120425-F57	2,5		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
	SDMW120408-A57	0,8		⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

Für Wendeschneidplatten SD..120425 muss der Körper am Umfang nachgearbeitet werden.

HC = beschichtetes Hartmetall

R_(Körper) = r_(Wendeschneidplatte)

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

sehr gut

gut

mäßig

•• Hauptanwendung

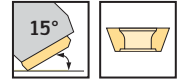
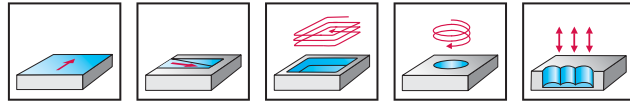
• weitere Anwendung

High Feed-Planfräser

M4002 inch



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



M4002	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c Inch	D _a * Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	l ₁ Inch	L _c Inch	a _r Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
ScrewFit 	M4002.019-T18-02-01	0,291	0,750	0,728	1,181		0,039	0,224	2	0,1	2	SDM . 06T2 ..
	M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	0,866	1,575		0,059	0,331	2	0,0	2	SDM . 09T3 ..
	M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,224	3	0,2	3	SDM . 06T2 ..
	M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	1,102	1,575		0,059	0,331	3	0,4	3	SDM . 09T3 ..
	M4002.031-T28-04-01	0,795	1,250	1,102	1,575		0,039	0,224	4	0,5	4	SDM . 06T2 ..
	M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	1,417	1,575		0,059	0,331	4	0,6	4	SDM . 09T3 ..
	M4002.038-T36-05-01	1,043	1,500	1,417	1,575		0,039	0,224	5	0,8	5	SDM . 06T2 ..
Zylinderschaft 	M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,9	2	SDM . 06T2 ..
	M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	1,7	3	
	M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	3,2	4	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	M4002.038-B13-05-01	1,043	1,500	0,500	1,378		0,039	0,224	5	0,4	5	SDM . 06T2 ..
	M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,449	4	0,8	4	SDM . 1204 ..
	M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,331	5	0,8	5	SDM . 09T3 ..
	M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,224	7	0,8	7	SDM . 06T2 ..
	M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,449	5	1,3	5	SDM . 1204 ..
	M4002.064-B19-06-01,5	1,843	2,500	0,750	1,969		0,059	0,331	6	1,8	6	SDM . 09T3 ..
	M4002.064-B26-08-01	2,043	2,500	1,000	1,969		0,039	0,224	8	1,7	8	SDM . 06T2 ..
	M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,449	6	2,6	6	SDM . 1204 ..
	M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,480		0,079	0,449	7	5,8	7	

*Gemessen über SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type D _c [Inch]	SDM . 06T2 ..				SDM . 09T3 ..			SDM . 1204 ..	
		0,291–0,795	1,043	1,543	2,043	0,339–0,843	1,337–1,843	1,094–1,594	2,094	3,094
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1527	FS1523	FS1519		FS1523	FS1523	FS1519	FS1583

Zubehör	Type	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..	SDM . 1204 ..
	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

Bezeichnung	r mm	b mm	P				M			K				S		
			HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒							
	SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒							
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒							
	SDMT06T204-D57	0,4		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	SDMT06T204-F57	0,4		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	SDMT06T212-F57	1,2		☒	☒	☒	☒	☒	☒							
	SDMW06T204-A57	0,4		☒	☒	☒	☒	☒	☒							
	SDMT09T308-D57	0,8		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	SDMT09T308-F57	0,8		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	SDMT09T320-F57	2		☒	☒	☒	☒	☒	☒							
	SDMW09T308-A57	0,8		☒	☒	☒	☒	☒	☒							
	SDMT120408-D57	0,8		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	SDMT120408-F57	0,8		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	SDMT120425-F57	2,5		☒	☒	☒	☒	☒	☒							
	SDMW120408-A57	0,8		☒	☒	☒	☒	☒	☒							

Für Wendeschneidplatten SD..120425 muss der Körper am Umfang nachgearbeitet werden.

HC = beschichtetes Hartmetall

R(Körper) = r(Wendeschneidplatte)

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

😊
gut

😐
mäßig

•• Haupt-
anwendung

• weitere
Anwendung

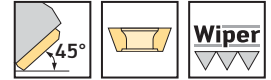
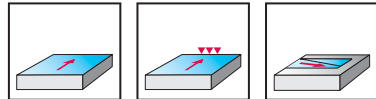
Planfräser

M4003 mm

SD .. 09T3AZN



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug		Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft		M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,3	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
		M4003-025-A25-03-4.5	25	25	35	110	4,5	3	0,5	3	
		M4003-032-A32-04-4.5	32	32	35	110	4,5	4	0,7	4	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138		M4003-032-B16-04-4.5	32	16	40		4,5	4	0,3	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
		M4003-032-B16-05-4.5	32	16	40		4,5	5	0,3	5	
		M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,4	4	
		M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,3	6	
		M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,5	6	
		M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,5	8	
		M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,7	7	
		M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,7	10	
		M4003-080-B27-08-4.5	80	27	40		4,5	8	1,3	8	
		M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,1	12	
		M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,0	9	
		M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	2,0	14	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		
D _c [mm]	20–100	
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm

Zubehör		
D _c [mm]	20–100	
	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	b mm	P		M			K				N		S			H	O				
			HC		HC			HC			HC	HW	HC			HC	HC					
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15	
SDHX09T3AZR-A88		5,6							⊕												⊕	⊕
SDGT09T3AZN-F57	0,3	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕		⊕	⊕					⊕		⊕			
SDGT09T3AZN-G77	0,3	1,2			⊕				⊕										⊕			
SDHT09T3AZN-G88	0,3	1,2												⊕	⊕							
SDMT09T3AZN-D57	0,3	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕		⊕	⊕	⊕				⊕		⊕			
SDMT09T3AZN-F57	0,3	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕		⊕	⊕	⊕					⊕	⊕			
SDMW09T3AZN-A57	0,3	1,2	⊕	⊕					⊕		⊕	⊕										

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

sehr gut

gut

mäßig

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

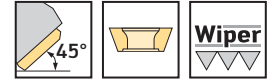
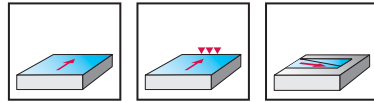
Planfräser

M4003 mm

SD .. 1204AZN



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft 	M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,5	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-032-A32-03-6.5	32	32	35	110	6,5	3	0,7	3	
	M4003-040-A32-04-6.5	40	32	35	110	6,5	4	0,9	4	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	M4003-040-B16-03-6.5	40	16	40		6,5	3	0,4	3	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,4	4	
	M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
	M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,5	5	
	M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,7	5	
	M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,6	7	
	M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,2	6	
	M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,3	9	
	M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,1	7	
	M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,0	11	
	M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,4	8	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	M4003-160-B40-09-6.5	160	40/40 B	63		6,5	9	4,3	9	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-160-B40-15-6.5	160	40/40 B	63		6,5	15	4,3	15	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		D _c [mm]	25–160
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör		D _c [mm]	25–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge		FS2014 (Torx 15IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher		FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)
	Dichtring			O-R 96X4
	Dichtscheibenset (inkl. Dichtring + Schrauben)			FS936 SET KOMPLETT

Wendeschneidplatten		r	b	P				M			K				N		S			H	O		
Bezeichnung		mm	mm	HC				HC			HC				HC	HW	HC			HC	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15	
	SDHX1204AZR-A88		7,5								☺											☺	☺
	SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	☺					☺	☺		☺					☺					
	SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4			☺				☺													
	SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													☺	☺						
	SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	☺	☺					☺	☺		☺										
	SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	☺					☺	☺		☺										
	SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	☺	☺					☺	☺		☺										

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☹
gut

☹
mäßig

☹☹
Haupt-
anwendung

☹
weitere
Anwendung

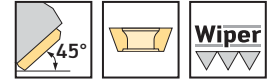
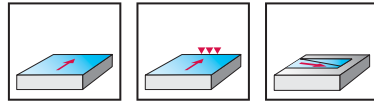
Planfräser

M4003 inch

SD .. 09T3AZN



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug		Bezeichnung	D _c Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	l ₁ Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft 		M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,6	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
		M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	1,1	3	
		M4003.031-A31-04-4.5	1,250	1,250	1,378	4,331	0,177	4	1,6	4	
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 		M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,5	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
		M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,500	1,575		0,177	4	0,7	4	
		M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	1,1	6	
		M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	1,9	7	
		M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	2,6	8	
		M4003.102-B38-09-4.5	4,000	1,500	2,480		0,177	9	6,4	9	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		D _c [Inch]	0,750–1,000	1,250	1,500–2,000	2,500–3,000	4,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge			FS1597	FS1523	FS1519	FS1583

Zubehör		D _c [Inch]	0,750–4,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge		FS2268 (Torx 10IP)
	Schraubendreher		FS2267 (Torx 10IP)

Bezeichnung	r mm	b mm	P		M			K				N		S			H	O		
			HC		HC			HC				HC	HW	HC			HC	HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15
SDHX09T3AZR-A88		5,6							☉										☉	☉
SDGT09T3AZN-F57	0,3	1,4	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉				☉					
SDGT09T3AZN-G77	0,3	1,2			☉													☉		
SDHT09T3AZN-G88	0,3	1,2											☉	☉						
SDMT09T3AZN-D57	0,3	1,2	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉									
SDMT09T3AZN-F57	0,3	1,4	☉	☉	☉				☉	☉	☉						☉	☉		
SDMW09T3AZN-A57	0,3	1,2	☉	☉					☉	☉	☉									

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

😊
gut

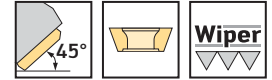
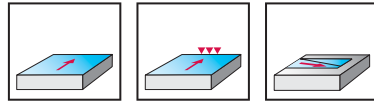
😐
mäßig

☉☉ Hauptanwendung
☉ weitere Anwendung

Planfräser
M4003 inch
SD .. 1204AZN



– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug		Bezeichnung	D _c Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	l ₁ Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft 		M4003.026-A26-02-6.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,256	2	1,1	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
		M4003.031-A31-03-6.5	1,250	1,250	1,378	4,331	0,256	3	1,6	3	
		M4003.038-A31-04-6.5	1,500	1,250	1,378	4,331	0,256	4	1,8	4	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 		M4003.038-B19-03-6.5	1,500	0,500	1,575		0,256	3	0,7	3	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
		M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575		0,256	4	1,1	4	
		M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969		0,256	5	1,9	5	
		M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969		0,256	6	0,1	6	
		M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,480		0,256	7	6,9	7	
		M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,480		0,256	8	8,3	8	
		M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,480		0,256	9	11,4	9	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		D _c [Inch]	1,000–1,250	1,500–2,000	2,500–3,000	4,000–6,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge			FS1523	FS1519	FS1583

Zubehör		D _c [Inch]	1,000–6,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge		FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher		FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten		r	b	P				M			K				N		S			H	O			
Bezeichnung		mm	mm	HC				HC			HC				HC	HW	HC			HC	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15		
	SDHX1204AZR-A88		7,5								☉												☉	☉
	SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	☉	☉		☉			☉	☉	☉	☉				☉							
	SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4				☉			☉														
	SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													☉	☉							
	SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	☉	☉		☉			☉	☉	☉	☉					☉						
	SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	☉	☉		☉			☉	☉	☉	☉											
	SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	☉	☉					☉		☉	☉											

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

😊
gut

😐
mäßig

☉☉ Hauptanwendung
☉ weitere Anwendung

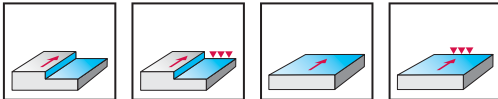
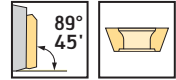
Eckfräser

F2010 mm

SD .. 09T3 ..



- Planlauf einstellbar
- 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.080.Z06.08.R756M	80	27	50	8,4	6	1,3	6	SD .. 09T3 ..	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.100.Z07.08.R756M	100	32	50	8,4	7	1,9	7	SD .. 09T3 ..	
	★ F2010.B.125.Z08.08.R756M	125	40	63	8,4	8	3,6	8	SD .. 09T3 ..	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.160.Z10.08.R756M	160	40/40 B	63	8,4	10	5,6	10	SD .. 09T3 ..	
	★ F2010.B.200.Z12.08.R756M	200	60/50 B	63	8,4	12	8,3	12		
	★ F2010.B.250.Z12.08.R756M	250	60/50 B	63	8,4	12	14,8	12		
	★ F2010.B.250.Z16.08.R756M	250	60/50 B	63	8,4	16	14,6	16		
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.315.Z14.08.R756M	315	60/50-60 BB	80	8,4	14	26,3	14	SD .. 09T3 ..	
	★ F2010.B.315.Z18.08.R756M	315	60/50-60 BB	80	8,4	18	26,2	18		

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

C2

Einbauteile

	D _c [mm]	80-315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR756M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)

Zubehör

	D _c [mm]	80-315
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5-5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0-6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2268 (Torx 10IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2041 4,5-14 Nm
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS2267 (Torx 10IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	b mm	P				M			K				N		S		
			HC				HC			HC				HC	HW	HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X
SDHT09T304-G88	0,4																	
SDHT09T308-G88	0,8																	
SDGT09T3PDR-D57	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
SDMT09T308-D51	0,8		☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺					☺	☺
SDMT09T308-D57	0,8		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
SDMT09T308-F57	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺					☺	☺
SDMT09T320-F57	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺					☺	☺
SDMW09T308-A57	0,8		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺					☺	☺

SD..09T3.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R(Körper) = r(Wendeschneidplatte)

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☺
gut

☺
mäßig

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

C2

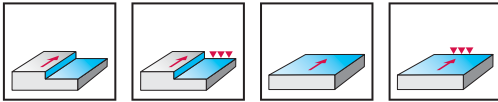
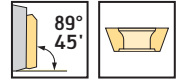
Eckfräser

F2010 inch

SD .. 09T3 ..



- Planlauf einstellbar
- 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.076.Z06.08R756M	3,000	1,000	2,000	0,331	6	3,3	6	SD .. 09T3 ..
	★ F2010.UB.102.Z07.08R756M	4,000	1.250	2,000	0,331	7	5,7	7	
	★ F2010.UB.127.Z08.08R756M	5,000	1.500	2,500	0,331	8	7,5	8	
	Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.152.Z10.08R756M	6,000	1.500	2,500	0,331	10	14,6	10
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.203.Z12.08R756M	8,000	2.50/4.0	2,500	0,331	12	21,4	12	SD .. 09T3 ..
	★ F2010.UB.254.Z12.08R756M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,331	12	36,4	12	
	★ F2010.UB.254.Z16.08R756M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,331	16	36,4	16	
	Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.305.Z18.08R756M	12,000	2.50/4.0/7.0	2,500	0,331	18	45,6	18

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

C2

Einbauteile		D _c [Inch]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Kassette für Werkzeugkörper		FR756M	FR756M	FR756M	FR756M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment		FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm
	Einstellbolzen		FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1519	FS1565	FS1566	

Zubehör		D _c [Inch]	3,000–12,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte		FS2268 (Torx 10IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment		FS2042 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette		FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte		FS2267 (Torx 10IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen		FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette		ISO2936-4 (SW 4)

Bezeichnung	r mm	b mm	P				M			K				N		S		
			HC				HC			HC				HC	HW	HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X
SDHT09T304-G88	0,4																	
SDHT09T308-G88	0,8																	
SDGT09T3PDR-D57	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺		☺					☺	☺		☺	
SDMT09T308-D51	0,8		☺	☺	☺	☺			☺								☺	
SDMT09T308-D57	0,8		☺	☺	☺	☺			☺								☺	
SDMT09T308-F57	0,8		☺	☺	☺	☺			☺								☺	
SDMT09T320-F57	2		☺	☺	☺	☺			☺								☺	
SDMW09T308-A57	0,8		☺	☺	☺	☺			☺								☺	

SD..09T3.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R(Körper) = r(Wendeschneidplatte)

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☺
gut

☺
mäßig

•• Haupt-
anwendung

• weitere
Anwendung

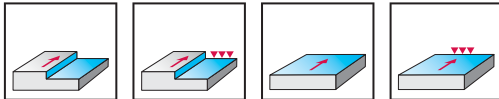
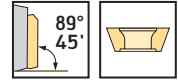
Eckfräser

F2010 mm

SD .. 1204 ..



- Planlauf einstellbar
- 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 ..	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 ..	
	★ F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	SD .. 1204 ..	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40/40 B	63	11,6	10	5,6	10	SD .. 1204 ..	
	★ F2010.B.200.Z12.08.R757M	200	60/50 B	63	11,6	12	8,3	12		
	★ F2010.B.250.Z12.08.R757M	250	60/50 B	63	11,6	12	14,8	12		
	★ F2010.B.250.Z16.08.R757M	250	60/50 B	63	11,6	16	14,6	16		
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60/50-60 BB	80	11,6	14	26,3	14	SD .. 1204 ..	
	★ F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60/50-60 BB	80	11,6	18	26,2	18		

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

C2

Einbauteile		
	D _c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR757M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)

Zubehör		
	D _c [mm]	80–315
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2041 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten																	
Bezeichnung	r mm	b mm	P				M			K			N		S		
			HC				HC			HC			HC	HW	HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
SDHT120408-G88	0,8												☹	☹			
SDGT1204PDR-D57	0,8	1,6	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹				☹
SDMT120408-D51	0,8		☹	☹	☹	☹		☹			☹	☹	☹				☹
SDMT120408-D57	0,8		☹	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹			☹	☹
SDMT120408-F57	0,8		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹			☹	☹
SDMT120425-F57	2,5		☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹	☹
SDMW120408-A57	0,8		☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹			☹	☹

SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
 R_(Körper) = r_(Wendeschneidplatte)

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☹
gut

☹
mäßig

☹☹
Haupt-
anwendung

☹
weitere
Anwendung

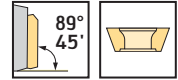
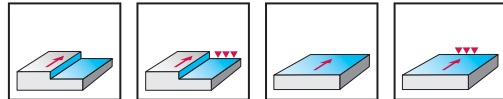
Eckfräser

F2010 inch

SD .. 1204 ..



- Planlauf einstellbar
- 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.076.Z06.08R757M	3,000	1,000	2,000	0,457	6	3,3	6	SD .. 1204 ..
	★ F2010.UB.102.Z07.08R757M	4,000	1.250	2,000	0,457	7	5,7	7	
	★ F2010.UB.127.Z08.08R757M	5,000	1.500	2,500	0,457	8	7,5	8	
	Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.152.Z10.08R757M	6,000	1.500	2,500	0,457	10	14,6	10
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.203.Z12.08R757M	8,000	2.50/4.0	2,500	0,457	12	21,4	12	SD .. 1204 ..
	★ F2010.UB.254.Z12.08R757M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,457	12	36,4	12	
	★ F2010.UB.254.Z16.08R757M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,457	16	36,4	16	
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	★ F2010.UB.305.Z18.08R757M	12,000	2.50/4.0/7.0	2,500	0,457	18	45,6	18	SD .. 1204 ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

C2

Einbauteile		D _c [Inch]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Kassette für Werkzeugkörper		FR757M	FR757M	FR757M	FR757M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment		FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment		FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen		FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1519	FS1565	FS1566	

Zubehör		D _c [Inch]	3,000–12,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte		FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment		FS2042 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette		FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte		FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen		FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette		ISO2936-4 (SW 4)

Bezeichnung	r mm	b mm	P				M			K				N		S		
			HC				HC			HC				HC	HW	HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X
SDHT120408-G88	0,8																	
SDGT1204PDR-D57	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺		☺	
SDMT120408-D51	0,8		☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺				☺	
SDMT120408-D57	0,8		☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺				☺	
SDMT120408-F57	0,8		☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺				☺	
SDMT120425-F57	2,5		☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺				☺	
SDMW120408-A57	0,8		☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺				☺	

SD...1204... : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R(Körper) = r(Wendeschneidplatte)

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☺
gut

☺
mäßig

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

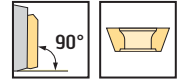
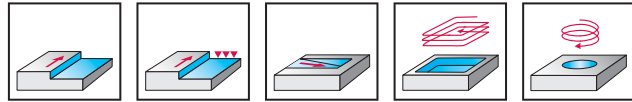
C2

Ramping-Fräser

M2331 mm



- Zur Taschenbearbeitung
- 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
HSK DIN 69893-1 A 	★ M2331-032-H80F-02-15-MA	32	HSK-A80/A63	110	65	15	2	1,1	2	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331-040-H80F-02-20-MA	40	HSK-A80/A63	110	75	20	2	1,3	2	ZDGT20A5 .. R
	★ M2331-040-H80F-03-15-MA	40	HSK-A80/A63	110	75	15	3	0,3	3	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331-050-H80F-03-20-MA	50	HSK-A80/A63	110	86	20	3	1,5	3	ZDGT20A5 .. R
	★ M2331-050-H80F-04-15-MA	50	HSK-A80/A63	110	86	15	4	1,5	4	ZDGT15A4 .. R
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,3	3	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,5	3	ZDGT20A5 .. R
	★ M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,4	4	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331-050-B22-02-20	50	22	60		20	2	0,5	2	ZDGT20A5 .. R
	★ M2331-050-B22-02-15	50	22	50		15	2	0,4	2	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331-050-B22-03-15	50	22	50		15	3	0,4	3	

Werkzeuge vorgewuchtet
 Hinweise zum Hochgeschwindigkeitseinsatz – siehe Technischer Anhang / Hinweise Hochgeschwindigkeitseinsatz
 Werkzeuge mit HSK haben eine Restunwucht von 3gmm – mit Chipbohrung, ohne Chip
 M2331-...-MA spezielle Schnittstelle für Makino (ähnlich HSK-A DIN 69893)
 Für Werkzeuge mit Aufnahmebohrung längere Anzugsschrauben nach ISO 4762 verwenden – siehe Einbauteile und Zubehör / Sonstiges
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		ZDGT15A4 .. R	ZDGT20A5 .. R
	Type Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS2281 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör		ZDGT15A4 .. R	ZDGT20A5 .. R
	Type Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Type Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	b mm	P		M		K		S		O	
			HC		HC		HC		HC	HF		
			WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WSM35S	WSP45S	WMG40
ZDGT15A404R-K85	0,4	1,2										
ZDGT15A408R-K85	0,8	1,2										
ZDGT15A412R-K85	1,2	1,2										
ZDGT15A416R-K85	1,6	1,2										
ZDGT15A420R-K85	2	1,2										
ZDGT15A425R-K85	2,5	1,2										
ZDGT15A430R-K85	3	1,2										
ZDGT15A440R-K85	4	1,2										
ZDGT20A508R-K85	0,8	1,2										
ZDGT20A512R-K85	1,2	1,2										
ZDGT20A516R-K85	1,6	1,2										
ZDGT20A520R-K85	2	1,2										
ZDGT20A530R-K85	3	1,2										
ZDGT20A540R-K85	4	1,2										
ZDGT20A550R-K85	5	1,2										
ZDGT20A560R-K85	6	1,2										
ZDGT20A564R-K85	6,4	1,2										

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

sehr gut

gut

mäßig

•• Haupt-
anwendung

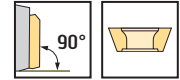
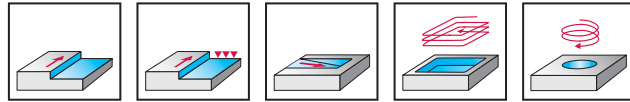
• weitere
Anwendung

Ramping-Fräser

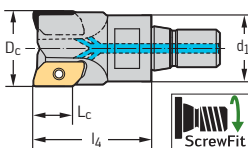
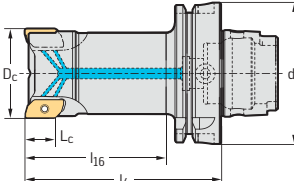
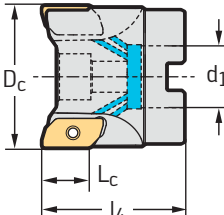
M2331 inch



- Zur Taschenbearbeitung
- 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	l ₁₆ Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
ScrewFit 	★ M2331.051-T45-03-15	2,000	T45	2,000		0,591	3	0,9	3	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331.051-T45-03-20	2,000	T45	2,000		0,787	3	0,9	3	ZDGT20A5 .. R
HSK DIN 69893-1 A 	★ M2331.038-H80F-03-15-MA	1,500	80,000	4,331	3,346	0,591	3	3,4	3	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331.051-H80F-03-20-MA	2,000	80,000	4,331	3,346	0,787	3	3,4	3	ZDGT20A5 .. R
	★ M2331.051-H80F-04-15-MA	2,000	80,000	4,331	3,346	0,591	4	3,4	4	ZDGT15A4 .. R
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ M2331.051-B19-03-15	2,000	0,750	2,000		0,591	3	0,9	3	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331.051-B19-02-20	2,000	0,750	2,000		0,787	2	0,9	2	ZDGT20A5 .. R
	★ M2331.051-B19-02-15	2,000	0,750	2,000		0,591	2	0,9	2	ZDGT15A4 .. R

Werkzeuge vorgewuchtet
 Hinweise zum Hochgeschwindigkeitseinsatz – siehe Technischer Anhang / Hinweise Hochgeschwindigkeitseinsatz
 Werkzeuge mit HSK haben eine Restunwucht von 3gmm – mit Chipbohrung, ohne Chip
 M2331-...-MA spezielle Schnittstelle für Makino (ähnlich HSK-A DIN 69893)
 Für Werkzeuge mit Aufnahmebohrung längere Anzugsschrauben nach ISO 4762 verwenden – siehe Einbauteile und Zubehör / Sonstiges
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type D _c [Inch]	ZDGT15A4 .. R 1,500	ZDGT15A4 .. R 2,000	ZDGT20A5 .. R 2,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS2281 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1338	FS1338

Zubehör	Type	ZDGT15A4 .. R	ZDGT20A5 .. R
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	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	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	b mm	P		M		K		S		O
			HC		HC		HC		HC		HF
			WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WSM35S	WSP45S
ZDGT15A404R-K85	0,4	1,2									☞
ZDGT15A408R-K85	0,8	1,2									☞
ZDGT15A412R-K85	1,2	1,2									☞
ZDGT15A416R-K85	1,6	1,2									☞
ZDGT15A420R-K85	2	1,2									☞
ZDGT15A425R-K85	2,5	1,2									☞
ZDGT15A430R-K85	3	1,2									☞
ZDGT15A440R-K85	4	1,2									☞
ZDGT20A508R-K85	0,8	1,2									☞
ZDGT20A512R-K85	1,2	1,2									☞
ZDGT20A516R-K85	1,6	1,2									☞
ZDGT20A520R-K85	2	1,2									☞
ZDGT20A530R-K85	3	1,2									☞
ZDGT20A540R-K85	4	1,2									☞
ZDGT20A550R-K85	5	1,2									☞
ZDGT20A560R-K85	6	1,2									☞
ZDGT20A564R-K85	6,4	1,2									☞

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten:
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

😊
gut

😐
mäßig

••
Haupt-
anwendung

•
weitere
Anwendung

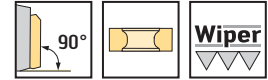
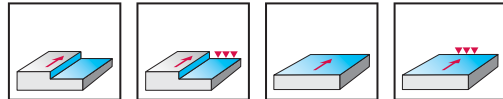
Vielzahnfräser

M2136 mm

SNEF120408R



– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



P	M	K	N	S	H	O
M2136						

Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Querschnitt DIN 138 	M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
	M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,8	8	
	M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,23	12	
	M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
	M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	
Zylindrische Bohrung Querschnitt DIN 138 	M2136-160-B40-24-06	160	40/40 B	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D _c [mm]	50–160
	Spannkeil	FK377
	Spannschraube für Spannkeil	FS2185

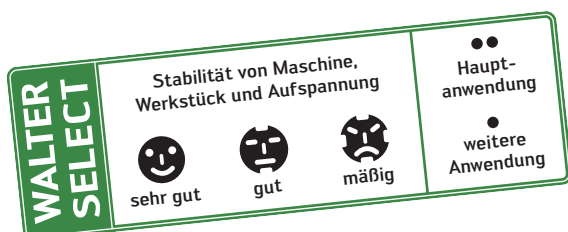
Zubehör

	D _c [mm]	50–160
	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	b mm	P				M		K				N		S		H	
				HC				HC		HC				HC	HW	HC		HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WHH15
	SNEF120408R-B67	0,8	2,1							☺	☺	☺	☺	☺					
	SNEF120408R-D67	0,8	2,1							☺	☺	☺	☺	☺					
	SNEX1204PNN-A27	1,2	10,3							☺									☺
	SNEX1204PNR-B67	0,8	10,8							☺									☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



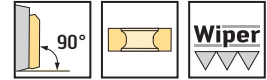
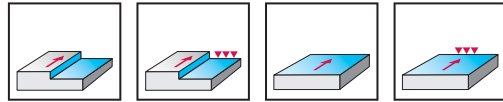
Vielzahnfräser

M2136 inch

SNEF120408R



– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

Werkzeug	Bezeichnung	D _c Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	M2136.051-B19-06-06	2,000	0.750	1,969	0,256	6	1,21	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
	M2136.064-B19-08-06	2,500	0.750	1,969	0,256	8	2,04	8	
	M2136.076-B26-12-06	3,000	1,000	1,969	0,256	12	2,59	12	
	M2136.102-B31-16-06	4,000	1,250	1,969	0,256	16	4,23	16	
	M2136.127-B38-20-06	5,000	1,500	2,480	0,256	20	9,24	20	
	M2136.152-B38-24-06	6,000	1,500	2,480	0,256	24	13,64	24	

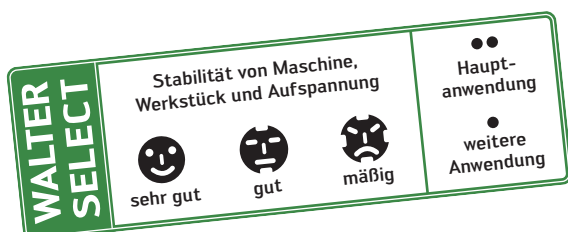
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		D _c [Inch]	2,000–2,500	3,000	4,000	5,000–6,000
	Spannkeil		FK377	FK377	FK377	FK377
	Spannschraube für Spannkeil		FS2185	FS2185	FS2185	FS2185
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Zubehör		D _c [Inch]	2,000–6,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment		FS2002 0,4–1,2 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge		FS2268 (Torx 10IP)
	Schraubendreher		FS2267 (Torx 10IP)

Wendeschneidplatten		r mm	b mm	P		M	K				N		S	H			
Bezeichnung				WKP255	WKP356	WKP355	WSP455	WSM355	WSP455	WAK15	WKK255	WKP255	WKP356	WKP355	WXN15	WK10	WSM355
	SNEF120408R-B67	0,8	2,1						☺	☺	☺	☺					
	SNEF120408R-D67	0,8	2,1					☺	☺	☺	☺						
	SNEX1204PNN-A27	1,2	10,3					☺									☺
	SNEX1204PNR-B67	0,8	10,8					☺									☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

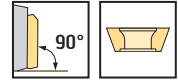
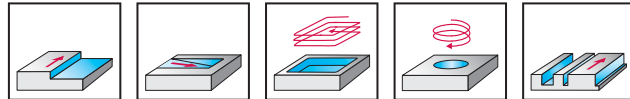


Eckfräser

M4130 mm



– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte




	P	M	K	N	S	H	O
M4130	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●





Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B 	M4130-016-W16-02-08	16	16	40	90	8	2	0,1	2	
	M4130-020-W20-03-08	20	20	38	90	8	3	0,2	3	LDM . 08T204R
	M4130-025-W25-04-08	25	25	42	100	8	4	0,3	4	
	M4130-032-W32-04-13	32	32	49	110	13	4	0,6	4	LDM . 14T308R
Zylindrische Bohrung Querschnitt DIN 138 	M4130-040-B16-05-13	40	16	40		13	5	0,2	5	LDM . 14T308R
	M4130-050-B22-06-13	50	22	40		13	6	0,3	6	
	M4130-050-B22-05-16	50	22	40		16	5	0,3	5	
	M4130-063-B27-06-16	63	27	50		16	6	0,6	6	LDM . 170408R
	M4130-080-B27-07-16	80	27	50		16	7	0,9	7	
	M4130-100-B32-08-16	100	32	50		16	8	1,7	8	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten


Einbauteile

Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 170408R
 Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

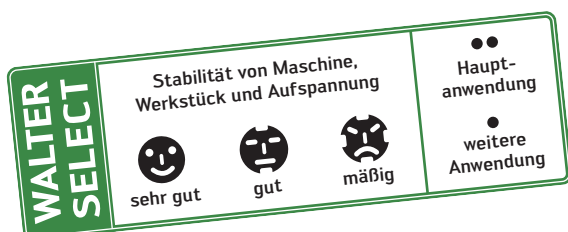
Zubehör

Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 170408R
 Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 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

Bezeichnung	r mm	b mm	P		M		K			S				
			HC		HC		HC			HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S
 LDMT08T204R-D51	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-D57	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-F57	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW08T204R-A57	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D51	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D57	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-F57	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW14T308R-A57	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D51	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D57	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-F57	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW170408R-A57	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall



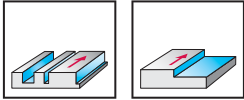
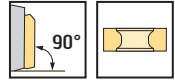
Igel-Fräser

M3255 mm

XNHX1306 .. R
Walter BLAXX



- Vollzahnige Ausführung
- 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentielle Anordnung



	P	M	K	N	S	H	O
M3255					●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,5	4 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
	M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,5	5 15	
	M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	1,0	5 15	
	M3255-063-B27-06-46	63	27	70	46	6	1,0	6 18	
	M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	2,0	5 25	
	M3255-080-B32-06-58	80	32	85	58	6	2,0	6 24	

Für Werkzeuge mit Aufnahmebohrung längere Anzugsschrauben nach ISO 4762 verwenden – siehe Einbauteile und Zubehör / Sonstiges
 Kühlmitteldüse FS2250 muss gegen Lösen gesichert werden.
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Igel-Fräser

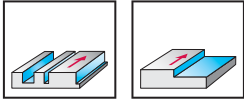
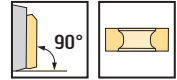
M3255 inch

XNHX1306 .. R

Walter BLAXX



- Vollzahnige Ausführung
- 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangential Anordnung



	P	M	K	N	S	H	O
M3255					●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D _c Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138 	★ M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	1,49	4 16	XNHX1306 .. R LNHX120604R
	M3255.051-B19-04-46	2,000	0,750	2,559	1,811	4	1,28	4 12	
	★ M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	1,47	5 20	
	M3255.051-B19-05-46	2,000	0,750	2,559	1,811	5	1,11	5 15	
	★ M3255.064-B26-05-68	2,500	1,000	3,550	2,677	5	2,72	5 25	
	M3255.064-B26-05-46	2,500	1,000	2,756	1,811	5	2,30	5 15	
	M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	2,29	6 18	
	★ M3255.076-B31-05-80	3,000	1,250	4,250	3,150	5	5,07	5 30	
	M3255.076-B31-05-58	3,000	1,250	3,346	2,283	5	4,03	5 20	
	★ M3255.076-B31-06-80	3,000	1,250	4,250	3,150	6	5,17	6 36	
	M3255.076-B31-06-58	3,000	1,250	3,346	2,283	6	4,20	6 24	

Kühlmitteldüse FS2250 muss gegen Lösen gesichert werden.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	D _c [Inch]	2,000		2,500		3,000	
	L _c [Inch]	1,811	2,244	1,811	1,677	2,283	3,150
	Spannschraube für Wendeplatte	FS2299	FS2299	FS2299	FS2299	FS2299	FS2299
	Kühlmitteldüse	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1528	FS1614	FS1614	FS2567	FS1520	FS2568

Zubehör	D _c [Inch]	2,000–3,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Bezeichnung	r mm	b mm	P			M			K			N		S				
			HC			HC			HC			HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	
LNHX120604R-L65T	0,4																	
XNHX130608R-L65T	0,8	2																
XNHX130612R-L65T	1,2	2																
XNHX130616R-L65T	1,6	2																
XNHX130620R-L65T	2	2																
XNHX130624R-L65T	2,4	2																
XNHX130630R-L65T	3	1,4																
XNHX130632R-L65T	3,2	1,3																
XNHX130640R-L65T	4	0,5																

Wendeschneidplatten XNHX1306 . . sind nur als Frontplatten einsetzbar.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

sehr gut

gut

mäßig

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

Igel-Fräser

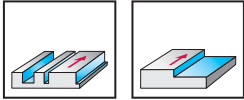
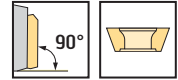
M4258 modular

LDM . 170408R

SDM . 1204..



- 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
- Halbzahnlige Ausführung mit Eckfrontstück





	P	M	K	N	S	H	O
M4258 modular	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●




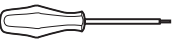
Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Walter Capto™ nach ISO 26623	★ M4258-050-C6-02-75-M	50	C6	110	87	77	2	1,3	14 2	LDM . 170408R
	★ M4258-063-C8-02-96-M	63	C8	150	115	98	2	3,1	18 2	SDM . 120408
Walter Capto™ ähnlich ISO 26623 (ohne Greiferrille)	★ M4258-080-C8-03-116-M	80	C8	150	150	118	3	3,9	33 3	LDM . 170408R SDM . 120408

Körper mit Durchmesser 80 mm: Aufnahme ohne Greiferrille
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten



Einbauteile

D _c [mm]	50	63	80
Frontstück	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-02-36F
 Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	
 Spannschraube für Frontstück Anzugsdrehmoment	FS370 (SW 10) 40 Nm	FS373 (SW 12) 120,0 Nm	

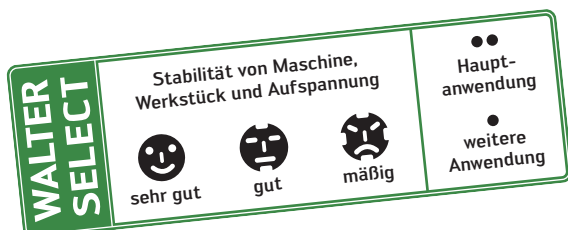
Zubehör

D _c [mm]	50–80
 Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
 Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
 Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
 Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	b mm	P			M			K			S			
			HC			HC			HC			HC			
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S
 LDMT170408R-D51 LDMT170408R-D57 LDMT170408R-F57 LDMW170408R-A57	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 SDMT120408-D51 SDMT120408-D57 SDMT120408-F57 SDMW120408-A57	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

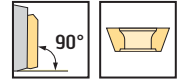
HC = beschichtetes Hartmetall



Igel-Fräser Grundkörper

M4258 modular

SDM . 120408



- 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
- Grundkörper für Igel-Fräser

	P	M	K	N	S	H	O
M4258 modular	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●




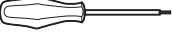
Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Walter Capto™ nach ISO 26623	★ M4258-050-C6-02-50-B	50	C6	85	62	52	2	1,2	10	SDM . 120408
	★ M4258-063-C8-02-60-B	63	C8	115	80	63	2	2,8	12	
Walter Capto™ ähnlich ISO 26623 (ohne Greiferrille)	★ M4258-080-C8-03-80-B	80	C8	115	115	83	3	3,3	25	SDM . 120408

Körper mit Durchmesser 80 mm: Aufnahme ohne Greiferrille
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten


Einbauteile

	D _c [mm]	50–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

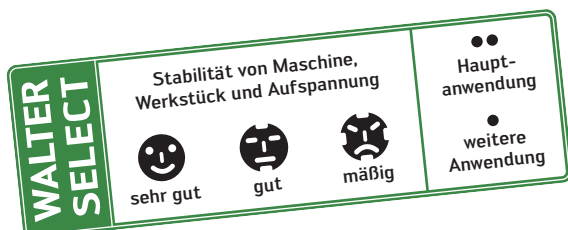
Zubehör

	D _c [mm]	50–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendschneidplatten

Bezeichnung	r mm	P				M			K				S		
		HC				HC			HC				HC		
		WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X
 SDMT120408-D51	0,8	☉	☉	☉	☉										
SDMT120408-D57	0,8	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉		
SDMT120408-F57	0,8	☉	☉	☉	☉	☉			☉						
SDMW120408-A57	0,8	☉	☉	☉	☉										

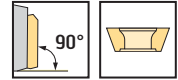
HC = beschichtetes Hartmetall



Igel-Fräser Frontstück

M4258 modular

LDM . 170408R
SDM . 120408



- 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
- Halbzahnlige Ausführung mit Eckfrontstück

	P	M	K	N	S	H	O
M4258 modular	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	L _c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
	★ M4258-050-P20-02-25-F	50	25	2	0,1	4 2	LDM . 170408R SDM . 120408
	★ M4258-063-P30-02-36-F	63	35	2	0,3	6 2	
	★ M4258-080-P40-03-36-F	80	35	3	0,6	9 3	




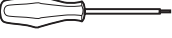
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2


Einbauteile

	D _c [mm]	50–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

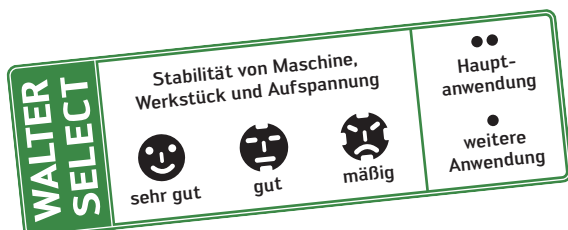
Zubehör

	D _c [mm]	50–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	b mm	P				M			K				S			
			HC				HC			HC				HC			
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	1,6	1,6	1,6											
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	1,6	1,6	1,6											
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	1,6	1,6	1,6											
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	1,6	1,6	1,6											
	SDMT120408-D51	0,8															
	SDMT120408-D57	0,8															
	SDMT120408-F57	0,8															
	SDMW120408-A57	0,8															

HC = beschichtetes Hartmetall



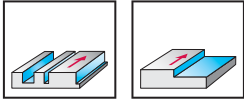
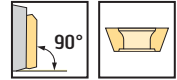
Igel-Fräser

M4258 modular inch

LDM . 170408R
SDM . 120408



- 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
- Halbzahnlige Ausführung mit Eckfrontstück



	P	M	K	N	S	H	O
M4258 modular	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Werkzeug		Bezeichnung	D _c Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	l ₁₆ Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Walter Capto™ nach ISO 26623 	★	M4258.051-C6-02-75-M	2,000	C6	4,331	3,425	3,031	2	2,9	14	LDM . 170408R
	★	M4258.064-C8-02-96-M	2,500	C8	5,906	4,528	3,858	2	7,0	18	SDM . 120408
Walter Capto™ ähnlich ISO 26623 (ohne Greiferrille) 	★	M4258.076-C8-03-116-M	3,000	C8	5,906	5,906	4,646	3	8,0	33	LDM . 170408R SDM . 120408

Körper mit Durchmesser 80 mm: Aufnahme ohne Greiferrille
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		2,000	2,500	3,000
	D _c [mm]			
	Frontstück	M4258.051-P20-02-25-F	M4258.064-P30-02-36-F	M4258.076-P40-03-36-F
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	
	Spannschraube für Frontstück Anzugsdrehmoment	FS370 (SW 10) 40 Nm	FS373 (SW 12) 120,0 Nm	

Zubehör		2,000–3,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten					P			M			K			S					
					HC			HC			HC			HC					
Bezeichnung		r mm	b mm		WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6		☉	☉	☉	☉			☉			☉	☉	☉			☉
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6		☉	☉	☉	☉			☉			☉	☉	☉			☉
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6		☉	☉	☉	☉			☉	☉		☉	☉	☉			☉
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6		☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉			
	SDMT120408-D51	0,8			☉	☉	☉	☉			☉			☉	☉	☉			☉
	SDMT120408-D57	0,8			☉	☉	☉	☉			☉			☉	☉	☉			☉
	SDMT120408-F57	0,8			☉	☉	☉	☉			☉	☉		☉	☉	☉			☉
	SDMW120408-A57	0,8			☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉			

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☹
gut

☹
mäßig

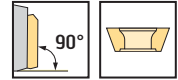
●●
Haupt-
anwendung

●
weitere
Anwendung

Igel-Fräser Grundkörper

M4258 modular inch

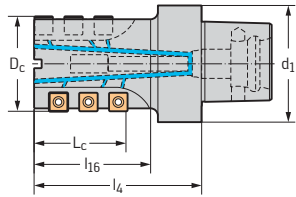
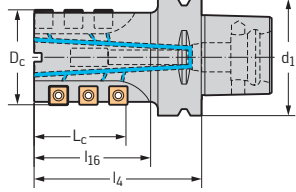
SDM . 120408



- 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
- Grundkörper für Igel-Fräser

	P	M	K	N	S	H	O
M4258 modular	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	l ₁₆ Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Walter Capto™ nach ISO 26623	★ M4258.051-C6-02-50-B	2,000	C6	3,346	2,441	2,047	2	2,6	10	SDM . 120408
	★ M4258.064-C8-02-60-B	2,500	C8	4,528	3,150	2,480	2	6,2	12	
Walter Capto™ ähnlich ISO 26623 (ohne Greiferrille)	★ M4258.076-C8-03-80-B	3,000	C8	4,528	4,528	3,268	3	6,8	25	SDM . 120408




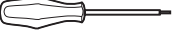


Körper mit Durchmesser 80 mm: Aufnahme ohne Greiferrille
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten


Einbauteile

	D _c [Inch]	2,000–3,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

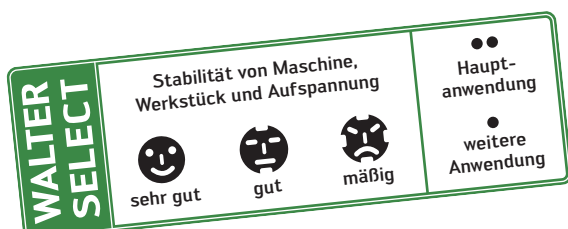
Zubehör

	D _c [Inch]	2,000–3,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	r mm	P		M			K				S					
		HC		HC			HC				HC					
		WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
 SDMT120408-D51	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

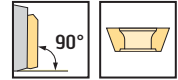
HC = beschichtetes Hartmetall



Igel-Fräser Frontstück

M4258 modular inch

LDM . 170408R
SDM . 120408



- 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
- Halbzahnlige Ausführung mit Eckfrontstück

	P	M	K	N	S	H	O
M4258 modular	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●




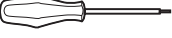
Werkzeug	Bezeichnung	D _c Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
	★ M4258.051-P20-02-25-F	2,000	0,984	2	0,3	4 2	LDM . 170408R SDM . 120408
	★ M4258.064-P30-02-36-F	2,500	1,378	2	0,7	6 2	
	★ M4258.076-P40-03-36-F	3,000	1,378	3	1,3	9 3	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten


Einbauteile

	D _c [Inch]	2,000–3,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

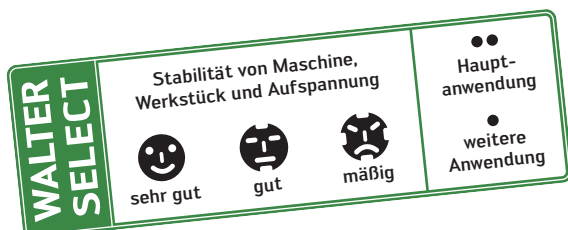
Zubehör

	D _c [Inch]	2,000–3,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P				M			K				S			
				HC				HC			HC				HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉			☉			☉	☉	☉			☉
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉		☉		☉	☉	☉	☉			☉
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉		☉	☉	☉			☉
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉			☉
	SDMT120408-D51	0,8		☉	☉	☉	☉			☉			☉	☉	☉			☉
	SDMT120408-D57	0,8		☉	☉	☉	☉	☉		☉		☉	☉	☉	☉			☉
	SDMT120408-F57	0,8		☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉		☉	☉	☉			☉
	SDMW120408-A57	0,8		☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉			☉

HC = beschichtetes Hartmetall



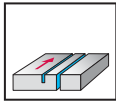
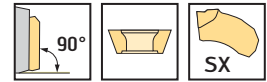
Trenn- und Schlitzfräser

F5055 mm

Walter BLAXX



– 1 Schneidkante pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●	●●	●●	●		

Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	SB mm	a _e mm	l ₁₀ mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zyl. Bohrung Längsnut DIN 138	F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	1,5	15	1,2	5	0,05	5	SX-1
	F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	2	15	1,6	5	0,04	5	SX-2
	F5055.B16.063.Z04.3,0	63	16	3	15	2,4	4	0,06	4	SX-3
	F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	4	15	3,4	4	0,07	4	SX-4
	F5055.B16.080.Z07.1,5	80	16	1,5	19	1,2	7	0,06	7	SX-1
	F5055.B16.080.Z07.2,0	80	16	2	19	1,6	7	0,07	7	SX-2
	F5055.B16.080.Z06.3,0	80	16	3	19	2,4	6	0,09	6	SX-3
	F5055.B16.080.Z06.4,0	80	16	4	19	3,4	6	0,12	6	SX-4
	F5055.B22.100.Z09.1,5	100	22	1,5	25	1,2	9	0,10	9	SX-1
	F5055.B22.100.Z09.2,0	100	22	2	25	1,6	9	0,11	9	SX-2
	F5055.B22.100.Z09.3,0	100	22	3	25	2,4	9	0,14	9	SX-3
	F5055.B22.100.Z09.4,0	100	22	4	25	3,4	9	0,18	9	SX-4
	F5055.B32.125.Z11.1,5	125	32	1,5	33	1,2	11	0,15	11	SX-1
	F5055.B32.125.Z11.2,0	125	32	2	33	1,6	11	0,17	11	SX-2
	F5055.B32.125.Z11.3,0	125	32	3	33	2,4	11	0,23	11	SX-3
	F5055.B32.125.Z11.4,0	125	32	4	33	3,4	11	0,29	11	SX-4
	F5055.B40.160.Z14.2,0	160	40	2	38	1,6	14	0,29	14	SX-2
	F5055.B40.160.Z14.3,0	160	40	3	38	2,4	14	0,38	14	SX-3
	F5055.B40.160.Z14.4,0	160	40	4	38	3,4	14	0,5	14	SX-4
	F5055.B40.200.Z19.3,0	200	40	3	58	2,4	19	0,65	19	SX-3
	F5055.B40.200.Z19.4,0	200	40	4	58	3,4	19	0,85	19	SX-4
	F5055.B40.250.Z24.3,0	250	40	3	83	2,4	24	1,07	24	SX-3
	F5055.B40.250.Z24.4,0	250	40	4	83	3,4	24	1,39	24	SX-4
	★ F5055.B50.500.Z40.5,0	500	50	5	120	4	40	5,7	40	SX-5

Werte für a_e in Kombination mit Mitnehmerring
Zur Montage der Schneidplatte Montageschlüssel FS1494 bzw. FS2249 verwenden

Zubehör	D _c [mm]	63	63	80	80	80	100	100	100	125	125	125	160	160	200	250	500
SB [mm]		1,5-2	3-4	1,5	2	3-4	1,5	2	3-4	1,5	2	3-4	2	3-4	3-4	3-4	5
Mitnehmerring		FS1346	FS2291	FS1347	FS2292		FS1348				FS1349				FS1350		
Montageschlüssel			FS2249		FS1494	FS2249	FS1494								FS2249		
Ergonomischer Montageschlüssel			FS2290		FS2290		FS2290				FS2290				FS2290		
Spannschraube für Stützscheibe																FS966 (SW 5) 8,0 Nm	
Anzugsdrehmoment																	
Stützscheibe statt Mitnehmerring																FS1351	
Schlüssel für Spannschraube																	ISO2936-5 (SW 5)

Mitnehmerringe und Stützscheiben immer paarweise bestellen!
Spannschrauben für Stützscheiben sind im Lieferumfang enthalten.

Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	P				M					K				N			S					
			HC				HC					HC				HC	HW	HC	HC					
			WKP23S	WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM23S	WSM33S	WSM35S	WSM43S	WSP45S	WAK15	WKP23S	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM35S	WSM43S	WSP45S
SX-5E500L6-CE4	5	0,4																						
SX-5E500L6-CF5	5	0,4																						
SX-2E200N02-CE4	2	0,2	☺				☺	☺	☺	☺		☺								☺	☺	☺	☺	
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺				☺	☺	☺	☺		☺								☺	☺	☺	☺	
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15					☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺	
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺				☺	☺	☺	☺		☺								☺	☺	☺	☺	
SX-5E500N04-CE4	5	0,4	☺				☺	☺	☺	☺		☺								☺	☺	☺	☺	
SX-2E200N02-CF6	2	0,2																						
SX-3E300N02-CF6	3	0,2																						
SX-1E150N01-CF6	1,5	0,15																						
SX-5E500N04-CF5	5	0,4																						
SX-5E500N04-CK8	5	0,4																☺						
SX-2E200N02-SF5	2	0,2																						
SX-3E300N02-SF5	3	0,2																						
SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15																						
SX-4E400N02-SF5	4	0,2																						
SX-5E500N04-SF5	5	0,4																						
SX-2E200N02-SK8	2	0,2																	☺					
SX-3E300N02-SK8	3	0,2																	☺					
SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1																	☺					
SX-4E400N02-SK8	4	0,2																	☺					
SX-5E500N04-SK8	5	0,4																	☺					
SX-5E500R6-CE4	5	0,4																						
SX-5E500R6-CF5	5	0,4																						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☹
gut

☹
mäßig

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

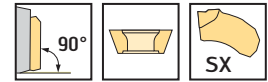
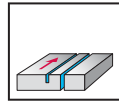
Trenn- und Schlitzfräser

F5055

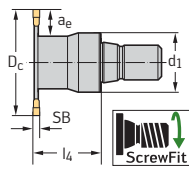
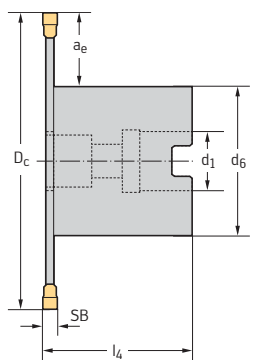
Walter BLAXX



– 1 Schneidkante pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●	●	●	●	●		

Werkzeug	Bezeichnung	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit 	F5055.T36.063.Z04.3,0R	63	36		75	3	15	4	0,6	4	SX-3
	F5055.T45.080.Z06.3,0R	80	45		85	3	19	6	0,8	6	
	F5055.T36.063.Z04.4,0R	63	36		76	4	15	4	0,6	4	SX-4
	F5055.T45.080.Z06.4,0R	80	45		86	4	19	6	0,8	6	
Zyl. Bohrung Längsnut DIN 138 	F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	0,03	4	SX-3
	F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	0,06	6	
	F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	40	40	3	25	9	0,10	9	
	F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	80	50	3	33	11	1	11	
	F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	58	63	3	38	14	0,25	14	SX-4
	F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	0,05	4	
	F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	80	41	4	19	6	0,46	6	
	F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	0,14	9	
	F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	48	51	4	33	11	0,24	11	
	F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	58	64	4	38	14	0,40	14	

Zur Montage der Schneidplatte Montageschlüssel FS1494 bzw. FS2249 verwenden
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		SX-3/SX-4 63	SX-3/SX-4 80	SX-3/SX-4 100	SX-3/SX-4 125	SX-3/SX-4 160
	Aufnahmeteil Bohrungsaufnahme	AA704-B16-G16-040-A	AA704-B16-G16-040-B	AA704-B22-G22-040-B	AA704-B32-G32-050-B	AA704-B40-G40-063-B
	Aufnahmeteil NCT ScrewFit	AA766-T36-G16-040	AA766-T45-G16-050			

Zubehör		SX-3/SX-4 63	SX-3/SX-4 80-100	SX-3/SX-4 125	SX-3/SX-4 160
	Spannschraube für Aufnahme	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)
	Spannschraube für Fräser Anzugsdrehmoment	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Nm	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Nm	FS2271 (Torx 20IP) 7 Nm	FS2272 (Torx 30IP) 8 Nm
	Montageschlüssel für Schneideinsatz	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494
	Ergonomischer Montageschlüssel	FS2290	FS2290	FS2290	FS2290
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2041 4,5-14 Nm	FS2041 4,5-14 Nm	FS2041 4,5-14 Nm	FS2041 4,5-14 Nm
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1175 (Torx 30)
	Winkelschlüssel Spannschraube Aufnahme	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Wechselklinge	FS2047 (Torx 15IP)	FS2047 (Torx 15IP)	FS2048 (Torx 20IP)	FS2046 (Torx 30)

Bezeichnung	s mm	r mm	P		M					K			N			S							
			HC		HC					HC			HC	HW	HC	HC							
			WKP23S	WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM23S	WSM33S	WSM35S	WSM43S	WSP45S	WAK15	WKP23S	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM35S	WSM43S
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺								☹							☺	☹	☹			
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺								☹							☺	☹	☹			
SX-3E300N02-CF6	3	0,2																	☹	☹			
SX-3E300N02-SF5	3	0,2																	☹	☹			
SX-4E400N02-SF5	4	0,2																	☹	☹			
SX-3E300N02-SK8	3	0,2															☺						
SX-4E400N02-SK8	4	0,2														☺							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☹
gut

☹
mäßig

••
Haupt-
anwendung

•
weitere
Anwendung

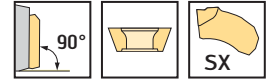
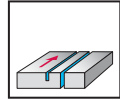
Trenn- und Schlitzfräser

F5055 inch

Walter BLAXX



– 1 Schneidkante pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●	●●	●●	●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D _c Inch	d ₁ Inch	d ₆ Inch	l ₄ Inch	SB Inch	a _e Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quersmitnahme DIN 138 	F5055.UBN16.063.Z04.3,0R	2,480	0,500	1,378	1,575	0,118	0,591	4	0,6	4	SX-3
	F5055.UBN16.080.Z06.3,0R	3,150	0,500	1,575	1,575	0,118	0,748	6	0,9	6	
	F5055.UBN22.100.Z09.3,0R	3,937	0,750	1,575	1,575	0,118	0,984	9	1,3	9	
	F5055.UBN32.125.Z11.3,0R	4,921	1,000	3,150	1,969	0,118	1,299	11	2,3	11	
	F5055.UBN40.160.Z14.3,0R	6,299	1,500	2,283	2,480	0,118	1,496	14	4,8	14	
	F5055.UBN16.063.Z04.4,0R	2,480	0,500	1,378	1,614	0,157	0,591	4	0,6	4	SX-4
	F5055.UBN16.080.Z06.4,0R	3,150	0,500	3,150	1,614	0,157	0,748	6	1,0	6	
	F5055.UBN22.100.Z09.4,0R	3,937	0,750	1,890	1,614	0,157	0,984	9	1,4	9	
	F5055.UBN32.125.Z11.4,0R	4,921	1,000	1,890	2,008	0,157	1,299	11	4,4	11	
	F5055.UBN40.160.Z14.4,0R	6,299	1,500	2,283	2,520	0,157	1,496	14	5,1	14	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Type D _c [Inch]	SX-3/SX-4 2,480	SX-3/SX-4 3,150	SX-3/SX-4 3,937	SX-3/SX-4 4,921	SX-3/SX-4 6,299
	Aufnahmeteil Bohrungsaufnahme	AA704.B13-G16-040-A	AA704.B13-G16-040-B	AA704.B19-G22-040-B	AA704.B26-G32-050-B	AA704.B38-G40-062-B

Zubehör	Type D _c [Inch]	SX-3/SX-4 2,480	SX-3/SX-4 3,150	SX-3/SX-4 3,937	SX-3/SX-4 4,921	SX-3/SX-4 6,299
	Spannschraube für Aufnahme	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	Spannschraube für Fräser Anzugsdrehmoment	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Nm	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Nm	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Nm	FS2271 (Torx 20IP) 7 Nm	FS2272 (Torx 30IP) 8 Nm
	Montageschlüssel für Schneideinsatz	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494	FS1494
	Ergonomischer Montageschlüssel	FS2290	FS2290	FS2290	FS2290	FS2290
	Winkelschlüssel Spannschraube Aufnahme	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2041 4,5–14 Nm	FS2041 4,5–14 Nm	FS2041 4,5–14 Nm	FS2041 4,5–14 Nm	FS2041 4,5–14 Nm
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1175 (Torx 30)
	Wechselklinge	FS2047 (Torx 15IP)	FS2047 (Torx 15IP)	FS2047 (Torx 15IP)	FS2048 (Torx 20IP)	FS2046 (Torx 30)

Bezeichnung	s mm	r mm	P				M					K				N			S				
			HC				HC					HC				HC			HC				
			WKP23S	WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM23S	WSM33S	WSM35S	WSM43S	WSP45S	WAK15	WKP23S	WKP25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM35S	WSM43S
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺				☺	☺	☺		☺							☺	☺		☺		
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺				☺	☺	☺		☺							☺	☺		☺		
SX-3E300N02-CF6	3	0,2					☺	☺	☺										☺		☺		
SX-3E300N02-SF5	3	0,2					☺	☺	☺										☺		☺		
SX-4E400N02-SF5	4	0,2					☺	☺	☺										☺		☺		
SX-3E300N02-SK8	3	0,2															☺						
SX-4E400N02-SK8	4	0,2															☺						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine,
Werkstück und Aufspannung

☺
sehr gut

☺
gut

☺
mäßig

☺☺
Haupt-
anwendung

☺
weitere
Anwendung

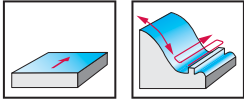
Kopierfräser mit Rundplatten

M2471 mm

RNMX1206M0



- Zum Schrappen von Turbinenschaufeln
- 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●	●	●	●●	●	●




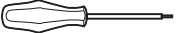
Werkzeug		R	D _a	d ₁	l ₄	L _c	Z	kg	Anz WSP	Type
Bezeichnung		mm	mm	mm	mm	mm				
ScrewFit	M2471-032-T28-03-06	6	32	T28	40	6	3	0,2	3	RNMX1206M0
	M2471-040-T36-04-06	6	40	T36	40	6	4	0,3	4	
Zylindrische Bohrung Quermittnahme DIN 138	M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40	6	5	0,5	5	RNMX1206M0
	M2471-052-B22-05-06	6	52	22	40	6	5	0,4	5	
	M2471-063-B22-07-06	6	63	22	40	6	7	0,4	7	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten







Einbauteile

	D_a [mm] Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	32-63 FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
---	--	--

Zubehör

	D_a [mm] Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	32-63 FS2003 1,5-5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0-6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)


Wendeschneidplatten


Bezeichnung	d mm	P		M		K			N		S		
		HC		HC		HC			HC	HW	HC		
		WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
 RNMX1206M0-D57	12												
RNMX1206M0-F67	12												


HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung


sehr gut


gut


mäßig

•• Hauptanwendung

• weitere Anwendung

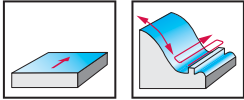
Kopierfräser mit Rundplatten

M2471 inch

RNMX1206M0

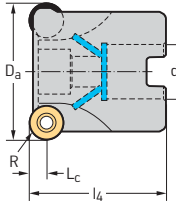


- Zum Schrappen von Turbinenschaufeln
- 8 Schneidkanten pro Wendschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●



Werkzeug	Bezeichnung	R Inch	D _a Inch	d ₁ Inch	l ₄ Inch	L _c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	M2471.051-B19-05-06	0,236	2,000	0,750	1,500	0,236	5	0,6	5	RNMX1206M0
	M2471.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	1,750	0,236	7	1,3	7	






Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2








Einbauteile

	D _a [Inch]	2,000	2,500
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1523	FS1586

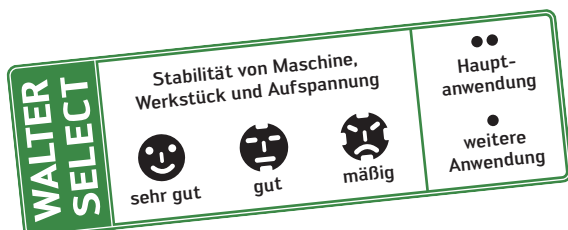
Zubehör

	D _a [Inch]	2,000–2,500
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	d mm	P		M		K		N		S				
		HC		HC		HC		HC	HW	HC				
		WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
 RNMX1206M0-D57	12													
RNMX1206M0-F67	12													

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Schnittdaten zum Schruppen

WKP35G/WMP45G

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben		Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Zerspanungsgruppe ¹	= Schnittdaten für Nassbearbeitung = Trockenbearbeitung ist möglich		Schneidstoffsorten			
								Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]			
								HC			
								Plan-/Eckfräsen WKP35G			
		a_e / D_c^*		1/1	1/2	1/5					
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	428	P1	● ●	250	300		
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	639	P2	● ●	220	260		
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	708	P3	● ●	215	250		
		C > 0,55 %	geglüht	190	639	P4	● ●	220	260		
		C > 0,55 %	vergütet	300	1013	P5	● ●	160	180		
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	745	P6	● ●	210	240		
	Niedrig legierter Stahl		geglüht	175	591	P7	● ●	220	270		
			vergütet	300	1013	P8	● ●	170	190		
			vergütet	380	1282	P9	● ●	130	150		
			vergütet	430	1477	P10	● ●	110	130		
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	675	P11	● ●	130	160		
			gehärtet und angelassen	300	1013	P12	● ●	80	90		
			gehärtet und angelassen	400	1361	P13	● ●	70	80		
	Nichtrostender Stahl		ferritisch / martensitisch, geglüht	200	675	P14	● ●	140	160		
			martensitisch, vergütet	330	1114	P15	● ●	90	110		
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	● ●	160	190		
		perritisch		260	867	K2	● ●	140	170		
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	602	K3	● ●	300	330		
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	825	K4	● ●	190	220		
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	518	K5	● ●	200	220		
		perritisch		265	885	K6	● ●	130	150		
GGV (CGI)			200	675	K7	● ●	130	160			
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	● ●				
	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	● ●	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.

Vorschubbestimmung (Startwerte)

Fräserstyp	M3024	M4003	M2136	
	<p>Zahnvorschub f_{z0} für $a_e = D_c$ $a_p = a_{p \max} = L_c$</p>			
Werkstoffgruppe				
Einstellwinkel κ	90°	45°		90°
Werkzeug-Ø bzw. Ø-Bereich [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]
Maximale Schnitttiefe $a_{p \max} = L_c$ [mm]	63–160	20–100	25–160	50–160
	6,0	4,5	6,5	6,5
P Unlegierter Stahl ¹	0,45	0,20	0,25	
Niedrig legierter Stahl	0,40	0,15	0,20	
Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	0,32	0,15	0,20	
Nichtrostender Stahl	0,22	0,12	0,15	
M Nichtrostender Stahl ²	0,17	0,10	0,12	
K Temperguss	0,32	0,20	0,25	0,20
Grauguss	0,55	0,25	0,30	0,25
Gusseisen mit Kugelgraphit	0,45	0,20	0,25	0,20
GGV (CGI)	0,27	0,17	0,20	0,15
N Aluminium-Knetlegierungen		0,12	0,15	
Aluminium-Gusslegierungen		0,12	0,15	
Magnesiumlegierungen		0,10	0,12	
Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)		0,10	0,12	
S Warmfeste Legierungen		0,10	0,12	
Titanlegierungen		0,10	0,12	
Wolframlegierungen		0,10	0,12	
Molybdänlegierungen		0,10	0,12	
H Gehärteter Stahl				
Gehärtetes Gusseisen				
O Thermoplaste		0,10	0,15	
Kunststoff, kohlefaserverstärkt			0,15	
Graphit (technisch)		0,10		
Wendeschneidplattentypen	XNML0906.	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..	SNEF1204.
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
für den Zahnvorschub abhängig vom Verhältnis Schnittbreite a_e zu Fräserdurchmesser D_c	$1/10$	1,2	1,2	1,2
$1/20$	1,3	1,3	1,3	1,3
$1/50$				
Korrekturfaktor K_{a_p}				
für den Zahnvorschub abhängig von der Schnitttiefe a_p	$a_p = 1$			
2				
3				
4				
6				
8				
$f_z = f_{z0} \cdot K_{a_e} \cdot K_{a_p}$				
$a_{p \max} = L_c$				

¹ und Stahlguss

² und austenitisch / ferritisch

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

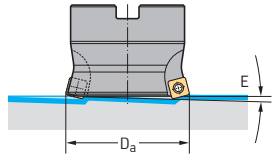
** nur bei $a_e / D_c < 1/5$

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

		M2331				M4130			F5055					M2471				
		Für Plan-/Eckfräsen		Für Bohrzirkularfräsen		Für Eckfräsoperationen			Für Bohrzirkularfräsoperationen									
		90°		90°		90°			90°			90°						
		f _{z0} [mm]		f _{z0} [mm]		f _{z0} [mm]	f _{z0} [mm]	f _{z0} [mm]	f _{z0} [mm]	f _{z0} [mm]	f _{z0} [mm]	f _{z0} [mm]						
		32-50	40-50	32-50	40-50	16-25	32-50	50-100	16-20	25-50	50-100	63-125	63-160	63-250	63-250	500	32-40	40-63
		15	20	15	20	8	13	16	8	13	16	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	6	6
						0.15	0.20	0.25	0.13	0.17	0.22	0.06	0.08	0.10	0.12	0.12	0.17	0.22
						0.10	0.15	0.17	0.09	0.13	0.17	0.06	0.07	0.09	0.11	0.10	0.17	0.15
						0.10	0.15	0.17	0.09	0.13	0.17	0.06	0.07	0.09	0.11	0.10	0.13	0.15
						0.08	0.12	0.15	0.07	0.10	0.13	0.05	0.06	0.08	0.09	0.05	0.09	0.11
						0.08	0.10	0.12	0.07	0.09	0.10	0.05	0.06	0.08	0.09	0.05	0.09	0.11
						0.12	0.20	0.25	0.10	0.17	0.22	0.06	0.07	0.09	0.11	0.12		
						0.15	0.25	0.30	0.13	0.22	0.27	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14		
						0.12	0.20	0.25	0.10	0.17	0.22	0.06	0.07	0.09	0.11	0.12		
						0.10	0.15	0.17	0.10	0.17	0.22					0.10		
		0.15	0.20	0.13	0.18											0.12		
		0.12	0.15	0.13	0.18											0.10		
		0.12	0.12	0.13	0.18											0.10		
		0.10	0.10	0.11	0.13											0.10		
						0.08	0.12	0.15	0.07	0.10	0.13	0.05	0.06	0.08	0.09	0.05	0.09	0.11
						0.08	0.12	0.15	0.07	0.10	0.13	0.05	0.06	0.08	0.09	0.05	0.09	0.11
						0.08	0.12	0.15	0.07	0.10	0.13	0.05	0.06	0.08	0.09	0.05	0.09	0.11
						0.08	0.12	0.15	0.07	0.10	0.13	0.05	0.06	0.08	0.09	0.05	0.09	0.11
		0.15	0.15			0.12	0.17	0.20	0.12	0.17	0.20							
		0.12	0.12			0.10	0.15	0.15	0.10	0.15	0.15							
	ZD6T15A4..																	
	ZD6T20A..																	
	ZD6T15A4..																	
	ZD6T20A5..																	
	LD..08T2..																	
	LD..14T3..																	
	LD..1704..																	
	LD..08T2..																	
	LD..14T3..																	
	LD..1704..																	
	SX-1E15..																	
	SX-2E20..																	
	SX-3E30..																	
	SX-4E40..																	
	SX-5E50..																	
	RNMX1206..																	
	RNMX1206..																	
		1.0		1.0		1.0		1.0		1.0		1.5		1.5		1.5		1.0
		1.1		1.1		1.1		1.1		1.1		1.8		1.8		1.8		1.2
		1.2		1.2		1.2		1.2		1.2		2.5		2.5		2.5		1.5
		1.3		1.3		1.3		1.3		1.3		3.3		3.3		3.3		1.8
												5.8		5.8		5.8		2.0
																		1.5
																		1.6
																		1.2
																		1.3
																		1.0
																		1.1
																		1.0

Anwendungsinformationen für High-Feed-Planfräser M4002/F2010

Schräges Eintauchen

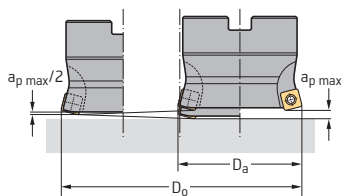


Maximale Eintauchtiefe E [°]

D _a [mm]	SD .. 06T2 ..						
	r = 0,4 mm	r = 0,8 mm	r = 1,2 mm	r = 1,6 mm	r = 2,0 mm	r = 2,5 mm	ZDR
20	3,7	2,9	2,2				1,5
25	2,2	1,8	1,4				0,6
32	1,3	1	0,7				0,4
35	1,2	1	0,7				0,5
40	1,1	0,9	0,7				0,3
42	0,8	0,7	0,5				0,3
50	0,8	0,7	0,5				0,3
52	0,7	0,6	0,5				0,3
63	0,6	0,4	0,3				0,2
66	0,5	0,4	0,3				0,2
D _a [mm]	SD .. 09T3 ..						
	r = 0,4 mm	r = 0,8 mm	r = 1,2 mm	r = 1,6 mm	r = 2,0 mm	r = 2,5 mm	ZDR
25	4,3	3,5	2,8	2,3	1,2		1,2
32	3,6	3,1	2,7	2,3	1,9		1,8
35	2,9	2,5	2,2	1,9	1,5		1,6
40	2,2	1,9	1,6	1,4	1,2		1,2
42	2	1,7	1,5	1,3	1		1
50	1,5	1,3	1,1	1	0,8		0,8
52	1,3	1,2	1	0,8	0,7		0,7
63	1	0,8	0,7	0,6	0,5		0,5
66	0,9	0,8	0,7	0,6	0,4		0,4
D _a [mm]	SD .. 120408 ..						
	r = 0,4 mm	r = 0,8 mm	r = 1,2 mm	r = 1,6 mm	r = 2,0 mm	r = 2,5 mm	ZDR
50		1,9	1,7	1,5	1,3	1	1
52		1,8	1,6	1,4	1,2	0,9	0,9
63		1,2	1,1	0,9	0,8	0,6	0,6
66		1,1	1	0,9	0,7	0,6	0,6
80		0,8	0,7	0,6	0,5	0,4	0,4
85		0,7	0,7	0,6	0,5	0,4	0,3
100		0,5	0,4	0,4	0,3	0,2	0,2
125		0,4	0,4	0,3	0,3	0,2	0,2

Bohrzirkularfräsen einer Bohrung ins Volle

Durchmesserbereich für das Fräsen einer Bohrung in einem Durchgang [mm]



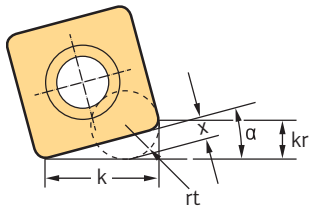
D _a [mm]	Wendeschneidplatte					
	SD .. 06T204		SD .. 09T308		SD .. 120408	
	D _{0 min} [mm]	D _{0 max} [mm]	D _{0 min} [mm]	D _{0 max} [mm]	D _{0 min} [mm]	D _{0 max} [mm]
20	28,6	40				
25	38,6	50	33,26	50		
32	52,6	64	47,26	64		
35	58,6	70	53,26	70		
40	68,6	80	63,26	80		
42	72,6	84	67,26	84		
50	88,6	100	83,26	100	77,12	100
52	92,6	104	87,26	104	81,12	104
63	114,6	126	109,26	126	103,12	126
66	120,6	132	115,26	132	109,12	132
80					137,12	160
85					147,12	170
100					177,12	200
125					227,12	250
200			323,26	400	377,12	400
250			423,26	500	477,12	500
315			553,26	630	607,12	630

C2

Anwendungsinformationen für High-Feed-Planfräser M4002/F2010

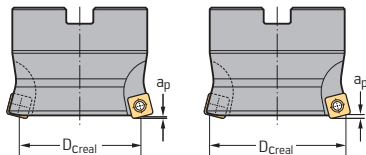
(Fortsetzung)

Programmierinformationen



Wende- schneidplatte	α [°]	rt [mm]	x [mm]	kr [mm]	k [mm]
SD .. 06T212	15	2,1	0,68	2,2	4,86
SD .. 06T2ZDR	15	1,3	0,72	2,63	4,29
SD .. 06T204	15	1,7	1	1,83	5,7
SD .. 09T320	15	3,3	0,94	3,41	7,07
SD .. 09T3ZDR	15	2,4	1,09	3,65	6,9
SD .. 09T308	15	2,7	1,43	2,83	8,37
SD .. 120425	15	4,3	1,32	4,46	9,61
SD .. 1204ZDR	15	3,1	1,58	4,85	9,31
SD .. 120408	15	3,5	2,02	3,65	11,44

Steigerung der Produktivität



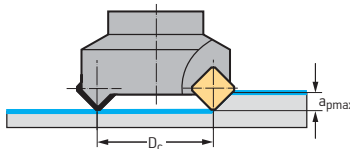
$$D_{c \text{ real}} \approx D_c + 8 \cdot a_p$$

- Um eine Steigerung der Produktivität zu erreichen, empfiehlt es sich bei der Berechnung der Schnittdaten den $D_{c \text{ real}}$ zu verwenden.
- Der $D_{c \text{ real}}$ ist abhängig von der Schnitttiefe a_p (siehe Abbildung).

Anwendungsinformationen für Planfräser M4003/F2010

Planfräsen

Maximale Frästiefe a_p [mm]

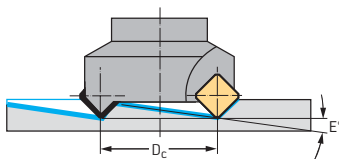


	SD .. 09T3AZN	SD .. 1204AZN
a_p	4,5	6,5

Schräges Eintauchen

Maximaler Eintauchwinkel E [°]

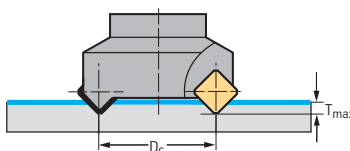
metrisch



D_c [mm]	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..
20	23,2	
25	16,9	25,9
32	12,1	17,9
40	9,1	13,2
50	7,0	9,8
63	5,3	7,4
80	4,0	5,6
100	3,1	4,3
125		3,4
160	6,8	2,6

Senkrechtes Eintauchen

Maximale Tauchtiefe T_{max} [mm]

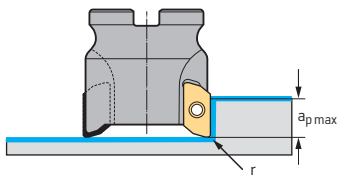


	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..
T_{max}	4,5	6,0

Anwendungsinformationen für Ramping-Fräser M2331

Eckfräsen

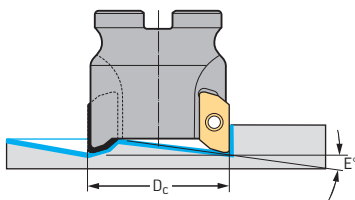
Maximale Frästiefe a_{max} [mm]



Eckenradius r [mm]	ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
0,4	16,0	21,3
0,8	16,0	21,3
1,2	15,9	21,2
1,6	15,8	21,0
2,0	15,7	20,9
2,5	15,5	20,8
3,0	15,4	20,6
4,0	15,1	20,3
5,0		20,0
6,0		19,8
6,4		19,7

Schräges Eintauchen

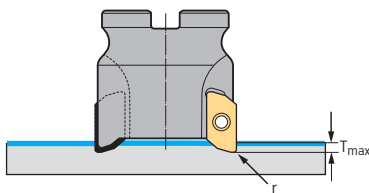
Maximaler Eintauchwinkel E [°]



D_c [mm]	ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
32	11	
40	7	12
50	5	8

Senkrechtes Eintauchen

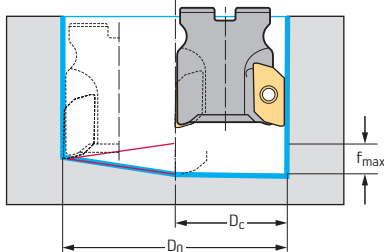
Maximale Tauchtiefe T_{max} [mm]



Eckenradius r [mm]	ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
0,4	4,5	6,0
0,8	4,5	6,0
1,2	4,4	5,9
1,6	4,2	5,7
2,0	4,1	5,6
2,5	4,0	5,5
3,0	3,8	5,3
4,0	3,5	5,0
5,0		4,7
6,0		4,5
6,4		4,4

Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle

Mögliche Bohrungsdurchmesser und Axialvorschübe



Fräser-Ø D_c [mm]	ZD...15A4..			ZD...20A5..		
	D_{0min} [mm]	D_{0max} [mm]	f_{max} [mm]	D_{0min} [mm]	D_{0max} [mm]	f_{max} [mm]
32	45	64	7,9			
40	61	80	8,1	54	80	9,3
50	81	100	8,5	74	100	10,6

Bezeichnung Anzugsschraube für Aufnahme

M2331-040-B16-03-15	M8 × 40 (SW6)
M2331-050-B22-02-15	M10 × 35 (SW8)
M2331-050-B22-03-15	M10 × 35 (SW8)

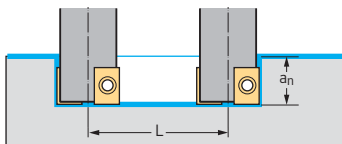
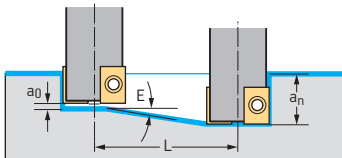
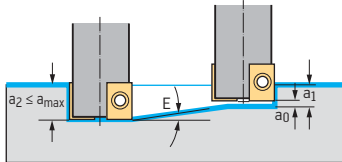
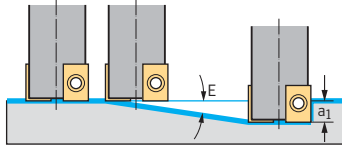
Bezeichnung Anzugsschraube für Aufnahme

M2331-050-B22-04-15	M10 × 35 (SW8)
M2331-050-B22-02-20	M10 × 40 (SW8)
M2331-050-B22-03-20	M10 × 40 (SW8)

Anwendungsinformationen für Eckfräser M4130

Schräges Eintauchen und Zirkulareintauchen ins Volle

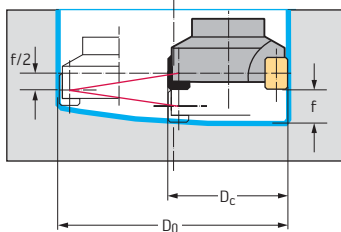
Maximaler Eintauchwinkel E [°]



D _c [mm]	LD..08T204R..	LD..14T308R..	LD..170408R
16	4,6		
20	2,7		
25	1,9	5,5	
32		2,9	
40		1,9	
50		1,4	1,9
63		1,0	1,3
80			1
100			0,7

Zirkularfräsen

Maximaler Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) b [mm]



Bearbeiteter Bohrungsdurchmesser		LD..08T204R.. D _c [mm]												LD..14T308R.. D _c [mm]					LD..170408R.. D _c [mm]					
D ₀ min [mm]	D ₀ max [mm]	16	20	25	25	32	40	50	63	40	50	63	80	100	125									
20,6	32	5,7																						
28,6	40	5,7	5,7																					
38,6	50	5,7	5,7	5,7																				
31,6	50	5,7	5,7	5,7	9,2																			
45,6	64	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2																		
61,6	80	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2																	
81,6	100	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2																
107,6	126	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2															
57,6	80	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2														
77,6	100	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2													
103,6	126	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2												
137,6	160	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2	11,2											
177,6	200	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2										
227,6	250	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2									

Hinweise zu Hochgeschwindigkeitseinsatz

- Maximal zulässige Drehzahlen:
Die in den Tabellen angegebenen Grenzwerte dürfen nicht überschritten werden, da sonst Funktion und/oder Sicherheit nicht mehr gewährleistet sind.
- Es sind nur Original Walter Wendeschneidplatten und Einbauteile (Schrauben etc.) zu verwenden. Spätestens nach 5 Wendeschneidplattenwechseln sind neue Schrauben zu verwenden.
- Die im Katalog angegebenen Drehmomente sind einzuhalten.
- Wuchten:
Beim Arbeiten mit höheren Drehzahlen (> 6000) oder Umfangsgeschwindigkeiten > 1000 m/min ist ein Wuchten in 2 Stufen durchzuführen:
a. Grundwuchtung des Werkzeugkörpers inklusive Wendeschneidplatten (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.
- 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.

metrisch

 n_{max} [1/min] bei D

Werkzeug	sicherheitsrelevante Teile	bezogen auf	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 35	Ø 40	Ø 50
M3024	XN.U0705...	D _c						12.500	11.200
	XN.U0906...	D _c							
M4002	SD..06T2...	D _a		28.300	25.300	22.400		20.000	17.900
	SD..09T3...	D _a			34.900	30.800	29.500	27.600	24.600
	SD..1204...	D _a							17.900
M4003	SD..09T3...	D _c		40.000	38.000	33.600		30.100	26.900
	SD..1204...	D _c			33.300	29.400		26.300	23.500
M2331	ZD..15A4..	D _c				40.000		39.800	34.400
	ZD..20A5..	D _c						40.000	34.000
M4130	LD..08T204...	D _c	40000	34.300	29.400				
	LD..14T308...	D _c			40.000	33.600		28.800	25.000
	LD..170408...	D _c							17.300
M2136	SNEF...	D _c						11.200	
M4258	SD..1204..	D _c							17.300
	LD..1704..	D _c							17.300
M2471	RNMX12...	D _c				26.600		23.300	20.400

inch

 n_{max} [1/min] bei D

Werkzeug	sicherheitsrelevante Teile	bezogen auf	Ø 0,750	Ø 1,000	Ø 1,250	Ø 1,500	Ø 2,000	Ø 2,500	Ø 3,000
M3024	XN.U0705...	D _c				12,800	11,100	9,900	9,000
	XN.U0906...	D _c						8,400	7,600
M4002	SD..06T2...	D _a	28,300	25,300	22,400	20,000	17,900	16,000	
	SD..09T3...	D _a		34,900	30,800	27,600	24,600	22,000	
	SD..1204...	D _a					17,900	16,000	14,100
M4003	SD..09T3...	D _c	40,000	37,700	33,800	30,800	26,700	23,900	21,800
	SD..1204...	D _c		33,000	29,500	27,000	23,300	20,900	19,000
M2331	ZD..15A4..	D _c				40,000	34,100		
	ZD..20A5..	D _c					33,600		
M2136	SNEF...	D _c					11,100	9,900	9,000
M4258	SD..1204..	D _c					17,100	14,900	13,300
	LD..1704..	D _c					17,100	14,900	13,300
M2471	RNMX12...	D _c					20,300	17,900	

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 > 1 000 m/min sind in DIN ISO 15641 beschrieben.

n _{max} [1/min] bei D										
	Ø 52	Ø 63	Ø 66	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160	Ø 200	Ø 250	Ø 315
		10.000		8.800	7.900	7.000	6.200	4.200	3.800	3.350
		8.500		7.400	6.500	5.200	4.100			
	17.600	16.000	15.600							
	24.200	22.000	21.400							
	17.600	16.000	15.600	14.100	12.600	11.300		4.200	3.800	3.350
		24.000		21.200	19.000			4.200	3.800	3.350
		21.000		18.600	16.600	14.900	13.100	4.200	3.800	3.350
		15.000		12.900	11.400	10.000				
		10.000		8.800	7.900	7.000	6.200			
		15.000		12.900						
		15.000		12.900						
	20.000	18.000								

n _{max} [1/min] bei D						
	Ø 4,000	Ø 5,000	Ø 6,000	Ø 8,000	Ø 10,000	Ø 12,000
	7,800	7,000	6,400	4,200	3,800	3,350
	6,500	5,100	4,300			
	12,600			4,200	3,800	3,350
	18,800			4,200	3,800	3,350
	16,500	14,700	13,500	4,200	3,800	3,350
	7,800	7,000	6,400			

Drehmoment-Schraubendreher mit Wechselklingen

Drehmoment-Schraubendreher



Bezeichnung	Größe		Skalenbereich
FS2001	1	4	0,4–1,2 Nm
FS2003	3	4	1,5–5,0 Nm
FS2002	1	4	3,5–10,6 in lbs
FS2004	3	4	13,3–44 in lbs



Bezeichnung	Größe		Skalenbereich
FS2248	3	4	1,0–6,0 Nm

Wechselklingen	Bezeichnung	Torx	
	FS2005	6	4
Torx-Wechselklingen Klingenlänge 175 mm	FS2006	7	
	FS2007	8	
	FS2008	10	
	FS2009	15	
	FS2010	20	
	FS2085	6IP	4
Torx Plus-Wechselklingen Klingenlänge 175 mm	FS2011	7IP	
	FS2012	8IP	
	FS2013	9IP	
	FS2268	10IP	
	FS2014	15IP	
	FS2015	20IP	4
	FS2016	25IP	
Kompletter Klingensatz (FS2005–FS2016) Klingenlänge 175 mm	FS2017		

IP = Torx Plus

Drehmoment-Quergriff




Bezeichnung		Skalenbereich
FS2041	6	4,5–14 Nm
FS2042	6	40–123 in lbs

Wechselklingen	Bezeichnung	Torx / SW	
	FS2043	15	6
Torx-Wechselklingen Klingenlänge 130 mm	FS2044	20	
	FS2045	25	
	FS2046	30	
	FS2047	15IP	6
Torx Plus-Wechselklingen Klingenlänge 130 mm	FS2048	20IP	
	FS2049	25IP	
	FS2109	30IP	
	FS2050	SW3	6
Sechskant-Wechselklingen Klingenlänge 130 mm	FS2566	★ SW3,5	
	FS2051	SW4	
	FS2052	SW5	
Kompletter Klingensatz (FS2043–FS2052) Klingenlänge 130 mm	FS2053		6


IP = Torx Plus

/ ★ Neu im Programm



Schraubendreher


Schraubendreherarten	Bezeichnung	Torx
 Schraubendreher	FS1063	6
	FS2086	6IP
	FS309	7
	FS2088	7IP
	FS230	8
	FS1483	8IP
	FS1128	9
	FS1484	9IP
	FS2267	10IP
	FS229	15
	FS1485	15IP
	FS228	20
	FS1486	20IP
	FS2167	25
	FS1487	25IP
	FS396	30
	FS2109	30IP

IP = Torx Plus

Schraubendreherarten	Bezeichnung	Torx	SW	
 Fähnenschlüssel	FS2146	6IP	–	
	FS2087	6IP	–	
	FS325	7	–	
	FS1490	7IP	–	
	FS257	8	–	
	FS1466	9IP	–	
	FS1050	10	–	
	FS255	15	–	
	FS1465	15IP	3,5	
	FS1496	15IP	4,0	
	FS256	20	–	
	FS1154	–	2,0	
	FS1155	–	2,5	

IP = Torx Plus

Schraubendreherarten	Bezeichnung	Torx
 Griffschlüssel, klein	FS1047	15
	FS1048	20
	FS1049	25
 Griffschlüssel, groß	FS1172	15
	FS1173	20
	FS1174	25
	FS1175	30

Winkelschlüssel	Bezeichnung	Torx	SW	
	ISO 2936-1,3	–	1,3	
	ISO 2936-1,5	–	1,5	
	ISO 2936-2	–	2	
	ISO 2936-2,5	–	2,5	
	ISO 2936-3	–	3	
	ISO 2936-3,5	–	3,5	
	ISO 2936-4	–	4	
	ISO 2936-5	–	5	
	ISO 2936-6	–	6	
	FS1464	20IP	–	
	FS1592	25IP	–	

IP = Torx Plus

Stehende Aufnahmen – D1

Walter Capto™ -Aufnahmen	Spanneinheiten	424
VDI-Aufnahmen, einteilig	VDI-Spanneinheiten	425

Rotierende Aufnahmen – D2

Walter Capto™ -Aufnahmen	Werkzeugaufnahmen	429
Reduzierhülsen	Für Peripheriekühlung, Innenkühlung	435

Technischer Anhang – D3

Stehende Aufnahmen	Einbauteile und Zubehör	436
--------------------	-------------------------	-----



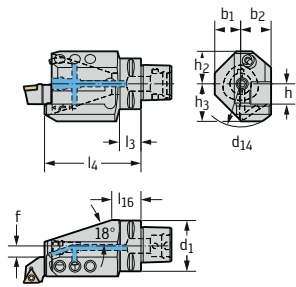
Walter Capto™ – Axial Aufnahme

A2120-C...-P



- Präzisionskühlung
- Für Sternenrevolver

Werkzeug	Bearbeitung	Größe	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	d ₁₄ mm	f mm	h ₂ mm	h ₃ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	kg
Walter Capto™ nach ISO 26623	★ A2120-C5-20R/L-095-P	C5	20	26	30	85	10	32	37	20	88	1,6
	★ A2120-C6-20R/L-105-P	C6	20	32	30	85	10	32	37	20	98	2,3
	★ A2120-C6-25R/L-122-P	C6	25	38	32	100	13	32	46	25	115	3



Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A2120-C5-20R-095-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A2120-C5-20L-095-P
 Achtung: Adapter sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen
 Kühlmittelaustritt an der Düse ist über ein Ventil nach links/rechts einstellbar
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

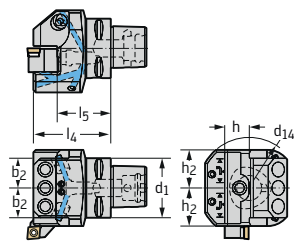
Walter Capto™ – Radial Aufnahme

A2121-C...-P



- Präzisionskühlung
- Für Scheibenrevolver

Werkzeug	Bezeichnung	Größe	h mm	b ₂ mm	h ₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₅ mm	kg
Walter Capto™ nach ISO 26623	★ A2121-C5-20N-064-P	C5	20	25	32	85	65	45	1,4
	★ A2121-C6-25N-076-P	C6	25	31,5	38	100	80	55	2,5



Achtung: Adapter sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen
 Kühlmittelaustritt an der Düse ist über ein Ventil nach links/rechts einstellbar
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

VDI-Aufnahme – Schaftwerkzeuge DIN 69880

A2120-V...-P



- Präzisionskühlung
- Für Sternrevolver

Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	h	b ₁	b ₂	b ₃	f	l ₄	l ₆	h ₂	h ₃	kg
Schaft DIN 1835 E		A2120-V25-20N-055-P	VDI25	20	39	30	20	19	70	35	35	35	1,3
		A2120-V30-20N-070-P	VDI30	20	55,5	30	39,5	35,5	70	22	35	35	1,7
		A2120-V40-25N-085-P	VDI40	25	50,5	42	45	25,5	85	30	44	44	3,2

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

Doosan-Aufnahme – Schaftwerkzeuge DIN 69880

A2120-DO...-P



- Präzisionskühlung
- Für Doosan-Sternrevolver

Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	h	b ₁	b ₂	b ₃	f	l ₄	l ₆	h ₂	h ₃	kg
Schaft DIN 1835 E		A2120-DO-25N-072-P	D0	25	51	35	31	26	72	47	51	51	3

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

BMT-Aufnahme – Schaftwerkzeuge DIN 69880

 A2120-BT...-P


- Präzisionskühlung
- Für BMT-Sternenrevolver

Werkzeug

Bezeichnung	d ₁	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	b ₃ mm	f mm	l ₄ mm	l ₆ mm	h ₂ mm	h ₃ mm	
A2120-BT45-20N-063-P	BT45	25	62	40	42	34	63	38	38	38	2,2

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

Doosan-Aufnahme – Schaftwerkzeuge DIN 69880

 A2121-DO...-P


- Präzisionskühlung
- Für Doosan-Scheibenrevolver

Werkzeug

Bezeichnung	d ₁	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	l ₄ mm	l ₅ mm	h ₂ mm	h ₃ mm	
A2121-DO-25N-050-P	DO	25	50	7	57	32	51	51	3,1

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

D1

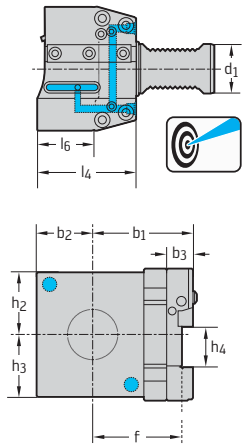
VDI-Aufnahme – Stechklingen DIN 69880

A2110-V...-P



- Präzisionskühlung
- Für Sternenrevolver

Werkzeug		d ₁	h ₄ mm	b ₁ mm	b ₂ mm	b ₃ mm	f mm	l ₄ mm	l ₆ mm	h ₂ mm	h ₃ mm	
Schaft DIN 1835 E	A2110-V25-26R/L-083-P	25	26	43	30	17	38	83	52	37	37	1,2



Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A2110-V25-26R-083-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A2110-V25-26L-083-P
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d ₁	25
	Schraube 1		M05X010 ISO14579 8.8
	Schraube 2		M08X016 ISO4762 12.9
	Keil		FK383
	Kühlmitteldüse		FS1477
	Zylinderstift		06,0M6X012 DIN7
	Exzenterstift		FS2275
	O-Ring 1		O-RING 23,52X1,78 70/75
	O-Ring 2		O-RING 24X2 70/80

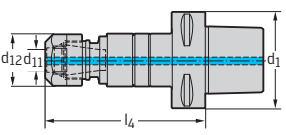
Zubehör		d ₁	25
	Schlüssel		FS1592 (Torx 25IP)
	Schlüssel ISO2936-4		ISO2936-4 (SW 4)
	Schlüssel ISO2936-5		ISO2936-5 (SW 5)

Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

AB035-C mm



- Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung
- ISO 26623



Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Spannzangen	kg
Walter Capto™ nach ISO 26623		AB035-C4-ER11-080	C4	M4-M5	24	80	ER11	0,4
		AB035-C4-ER20-102	C4	M4-M12	34	102	ER20	0,7
		AB035-C4-ER25-122	C4	M8-M20	42	122	ER25	1,0
		AB035-C5-ER20-103	C5	M4-M12	34	103	ER20	0,9
		AB035-C5-ER25-122	C5	M8-M20	42	122	ER25	1,2
		AB035-C5-ER40-154	C5	M16-M30	63	154	ER40	2,7
		AB035-C6-ER20-105	C6	M4-M12	34	105	ER20	1,2
		AB035-C6-ER25-124	C6	M8-M20	42	124	ER25	1,6
		AB035-C6-ER40-154	C6	M16-M30	63	154	ER40	2,9

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden

Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Spannzangen	ER11	ER11	ER20	ER25	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr		FS2556	FS2557	FS1359	FS1449	FS1450
	Spannschlüssel		FS2554		FS2553	FS1544	FS1546

FS2556 entspricht ER11-4,5

FS2557 entspricht ER11-6

Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

AB035-N



– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung

Werkzeug		Bezeichnung	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
	Modulare Aufnahme NCT	AB035-N40-ER20-105	NCT 40	4-10	35	105	ER20	0,7
		AB035-N50-ER25-125	NCT 50	8-16	42	125	ER32	1,2

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden

Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Spannzangen	ER20	ER32
		Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS1359
	Spannschlüssel	FS2553	FS1544

Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

AB035-H



– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung

Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Spannzangen	kg
	HSK DIN 69893-1 A	AB035-H63-ER20-108	HSK-A63	M4-M12	35	108	ER20	1,1
		AB035-H63-ER25-128	HSK-A63	M8-M20	44	128	ER25	1,5
		AB035-H63-ER40-160	HSK-A63	M16-M30	62	160	ER40	3,8
		AB035-H100-ER20-115	HSK-A100	M4-M12	35	145	ER20	2,5
		AB035-H100-ER25-134	HSK-A100	M8-M20	44	134	ER25	2,9
		AB035-H100-ER40-164	HSK-A100	M16-M30	62	163	ER40	4,4

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
 Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
 Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Spannzangen	ER20	ER25	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr		FS1359	FS1449	FS1450
	Spannschlüssel		FS2553	FS1544	FS1546

Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

AB035-W



– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung

Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Spannzangen	kg
DIN 6535 HE, 180° dazu gedreht DIN 6535 HB		AB035-W25-ER11-052	25	M2-M5	19	52	ER11	0,5
		AB035-W25-ER20-069	25	M4-M12	34	69	ER20	0,8
		AB035-W25-ER25-088	25	M8-M20	42	88	ER25	1,3

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden

Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	Spannzangen	ER11	ER11	ER20	ER25
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS2556	FS2557	FS1359	FS1449
	Spannschlüssel	FS2554		FS2553	FS1544

FS2556 entspricht ER11-4,5

FS2557 entspricht ER11-6

Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

AB035-S



- Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung
- ISO 7388-1

Werkzeug		d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₃ mm	l ₄ mm	Spannzangen	kg
SK DIN 69871 	Bezeichnung							
	AB035-S40-ER20-102	SK40	M4-M12	35	M16	102	ER20	1,3
	AB035-S40-ER25-122	SK40	M8-M20	44	M16	122	ER25	1,6
	AB035-S50-ER20-106	SK50	M4-M12	35	M24	106	ER20	3,1
	AB035-S50-ER25-126	SK50	M8-M20	44	M24	126	ER25	3,5
	AB035-S50-ER40-155	SK50	M16-M30	62	M24	155	ER40	4,9

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
 Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
 Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Spannzangen	ER20	ER25	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr		FS1359	FS1449	FS1450
	Spannschlüssel		FS2553	FS1544	FS1546

Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

AB035-J mm


- Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung
- ISO 7388-2

Werkzeug		Bezeichnung	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₃ mm	l ₄ mm	Spannzangen	kg
	JIS B 6339	AB035-J30-ER11-082	BT30	M2-M5	24	M12	82	ER11	0,6
		AB035-J30-ER20-105	BT30	M4-M12	35	M12	105	ER20	0,9
		AB035-J30-ER25-125	BT30	M8-M20	44	M12	125	ER25	1,2
		AB035-J40-ER20-110	BT40	M4-M12	35	M16	110	ER20	1,4
		AB035-J40-ER25-130	BT40	M8-M20	44	M16	130	ER25	1,8
		AB035-J50-ER20-125	BT50	M4-M12	35	M24	125	ER20	4,1
		AB035-J50-ER25-145	BT50	M8-M20	44	M24	145	ER25	4,5
		AB035-J50-ER40-174	BT50	M16-M30	62	M24	174	ER40	5,9

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden

Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Spannzangen	ER11	ER11	ER20	ER25	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr		FS2556	FS2557	FS1359	FS1449	FS1450
	Spannschlüssel		FS2554		FS2553	FS1544	FS1546

FS2556 entspricht ER11-4,5

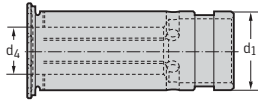
FS2557 entspricht ER11-6

Reduzierhülsen für Peripheriekühlung

inch



Werkzeug	Bezeichnung	d ₁ Inch	d ₄ Inch	kg
Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A	★ SL0017	0,472	0,125	0,02
	★ SL0018	0,472	0,188	0,02
	★ SL0019	0,472	0,250	0,1
	★ SL0020	0,472	0,375	0,02
	★ SL0021	0,787	0,125	0,1
	★ SL0022	0,787	0,188	0,1
	★ SL0023	0,787	0,250	0,1
	★ SL0024	0,787	0,375	0,1
	★ SL0025	0,787	0,500	0,1
	★ SL0026	0,787	0,625	0,05
	★ SL0027	1,260	0,500	0,3
	★ SL0028	1,260	0,625	0,25
	★ SL0029	1,260	0,750	0,3
	★ SL0030	1,260	1,000	0,3

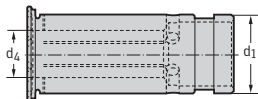


Reduzierhülsen für Innenkühlung

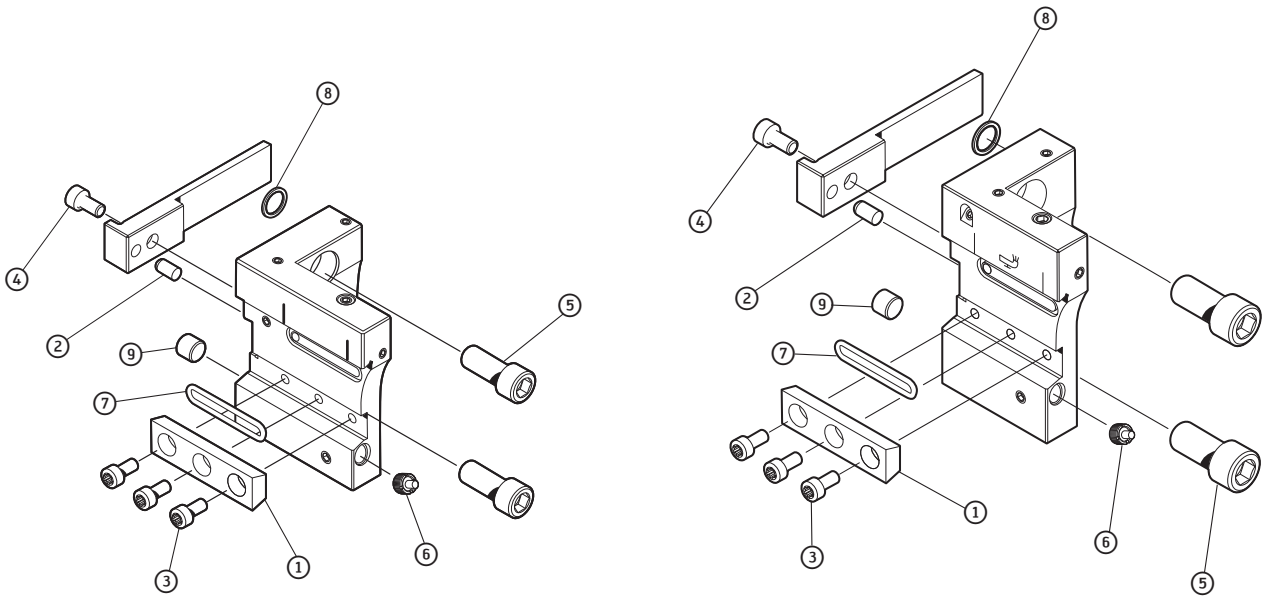
inch



Werkzeug	Bezeichnung	d ₁ Inch	d ₄ Inch	kg
Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A	★ SL0001	0,472	0,125	0,1
	★ SL0002	0,472	0,188	0,03
	★ SL0003	0,472	0,250	0,1
	★ SL0004	0,472	0,375	0,1
	★ SL0005	0,787	0,125	0,1
	★ SL0006	0,787	0,188	0,1
	★ SL0007	0,787	0,250	0,1
	★ SL0008	0,787	0,375	0,08
	★ SL0009	0,787	0,500	0,1
	★ SL0010	0,787	0,625	0,04
	★ SL0011	1,260	0,250	0,3
	★ SL0012	1,260	0,375	0,3
	★ SL0013	1,260	0,500	0,3
	★ SL0014	1,260	0,625	0,25
	★ SL0015	1,260	0,750	0,3
	★ SL0016	1,260	1,000	0,3



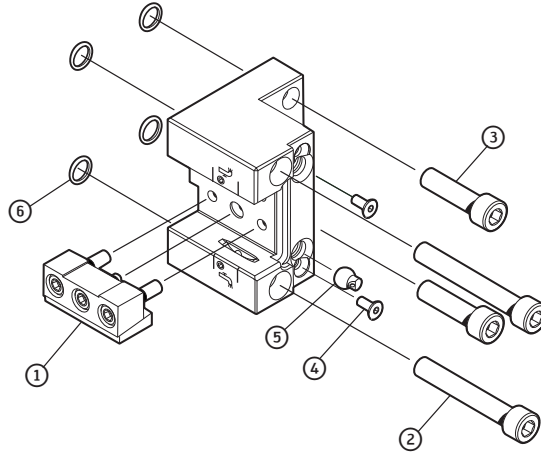
Einbauteile und Zubehör für Nakamura Typ A2110-NA55-32R-076-P



Einbauteile

	55/32	65/32
① Keil	FK383	FK383
② Zylinderstift	06,0M6x012 DIN7	06,0M6x012 DIN7
③ Schraube	M05x010 ISO14579 14.9	M05x010 ISO14579 14.9
④ Schraube	M06x012 ISO4762 12.9	M06x012 ISO4762 12.9
⑤ Schraube	M10x025 ISO4762 12.9	M10x025 ISO4762 12.9
⑥ Düse	FS1477	FS1477
⑦ O-Ring	O-Ring 27x2 70 / 80	O-Ring 27x2 70 / 80
⑧ Dichtring	FS2563	FS2563
⑨ Stopfen	DIN906	DIN906

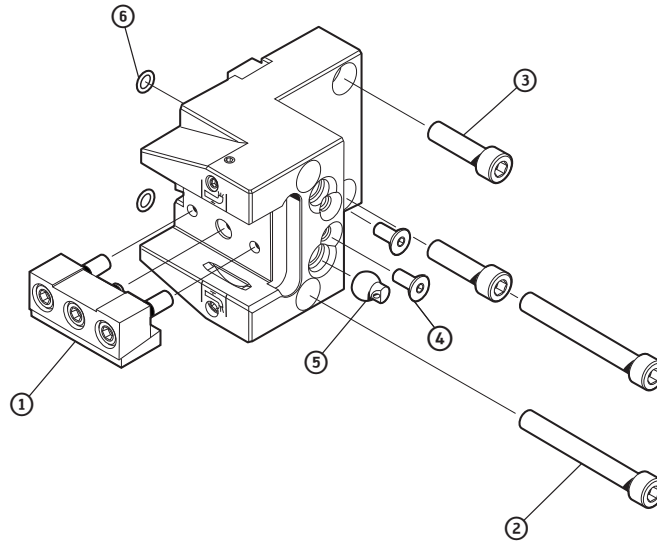
Einbauteile und Zubehör für Doosan A2120-DO-25N-072-P



Einbauteile

Einbauteile		Do
①	Keil	FK393
②	Schraube	M12x075 ISO4762 12.9
③	Schraube	M12x040 ISO4762 12.9
④	Schraube	M06x012 DIN7991 10.9
⑤	Düse	FS2561
⑥	O-Ring	10x1,5-NBR 70

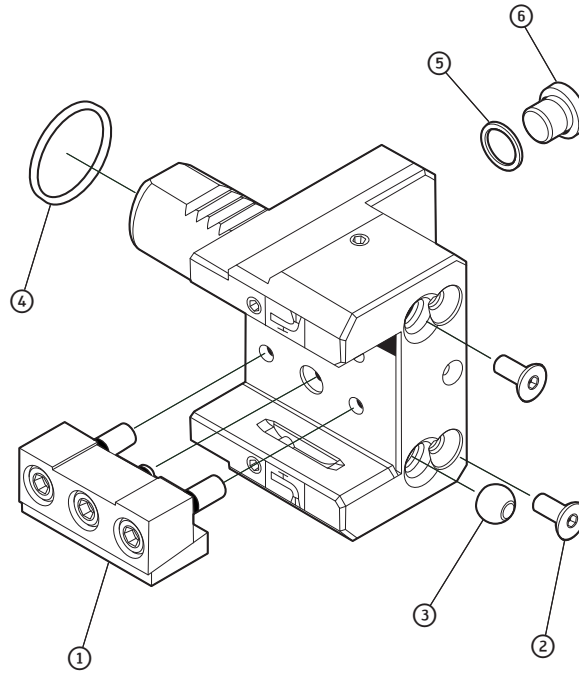
Einbauteile und Zubehör für BMT A2120-BT45-20N-063-P



Einbauteile

		BT45
①	Keil	FK392
②	Schraube	M08x065 ISO4762 12.9
③	Schraube	M08x030 ISO4762 12.9
④	Schraube	M06x012 DIN7991 10.9
⑤	Düse	FS2561
⑥	O-Ring	6x1,5-NBR 70

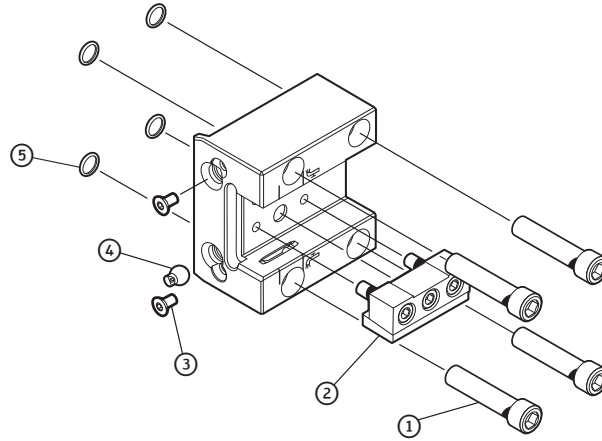
Einbauteile und Zubehör für VDI A2120-V25-20N-055-P



Einbauteile

		V25
①	Keil	FK385
②	Schraube	M05x012 DIN7991 10.9
③	Düse	FS2562
④	O-Ring	23,52x1,78
⑤	Dichtring	FS2564
⑥	Stopfen	DIN 908

Einbauteile und Zubehör für Doosan A2121-DO-25N-050-P

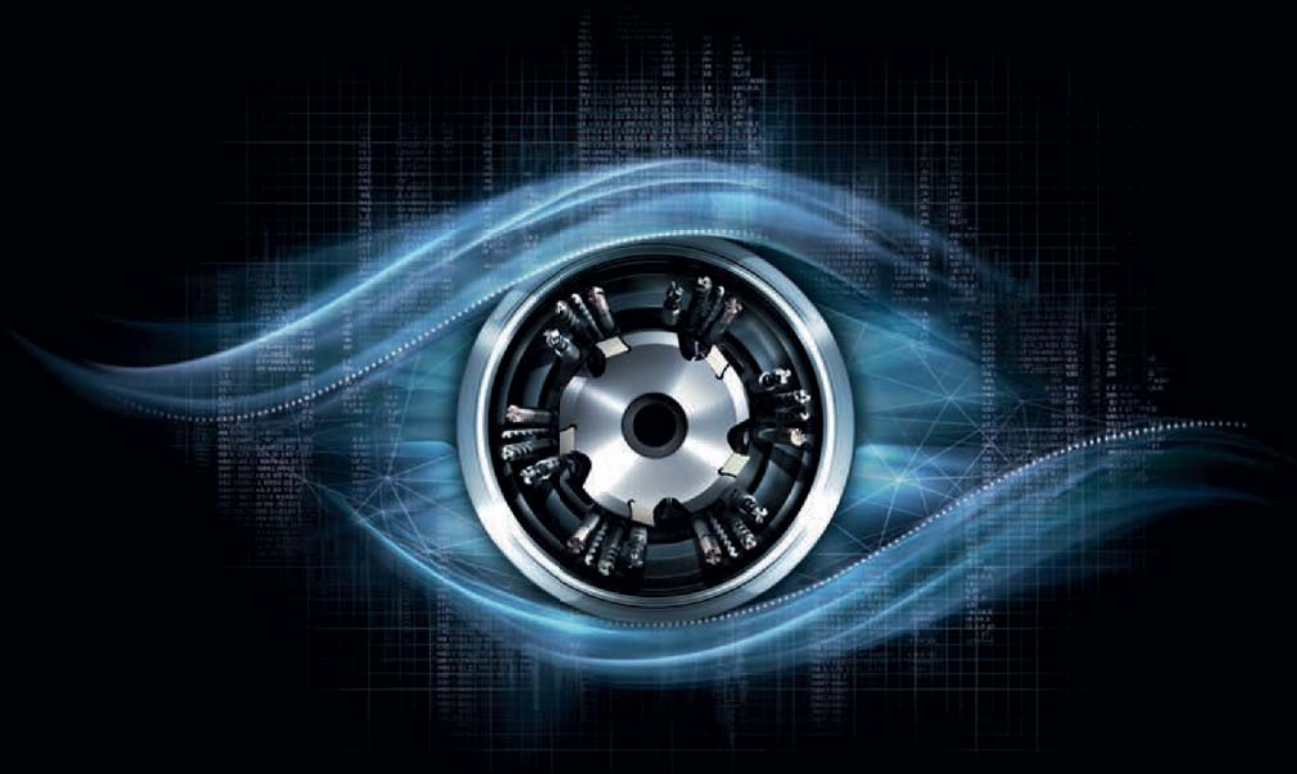


Einbauteile

Einbauteile		Do
①	Keil	FK393
②	Schraube	M12x055 ISO4762 12.9
③	Schraube	M06x012 DIN7991 10.9
④	Düse	FS2561
⑤	O-Ring	10x1,5-NBR 70

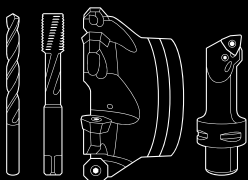
Walter Nexxt

Ihre Fertigung im Blick – transparent und in Echtzeit




Neue Perspektiven für die Industrie 4.0

Sie gehen mit offenen Augen durch Ihre Fertigung. Nehmen Sie uns mit. Mit einer digital vernetzten Zerspanung zeigen wir Ihnen neue Einblicke. Und echte Transparenz. Vom Einsatz der Werkzeuge und Maschinen bis hin zur Logistik. Damit sind Sie detailliert in Echtzeit informiert. Und bleiben auf Augenhöhe: Walter Nexxt.



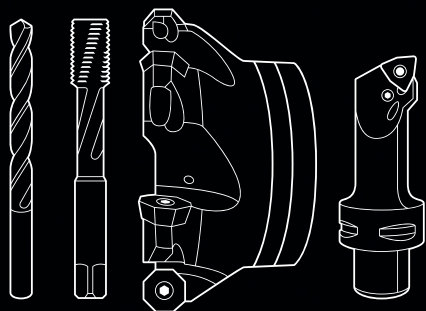
walter-tools.com

 **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
