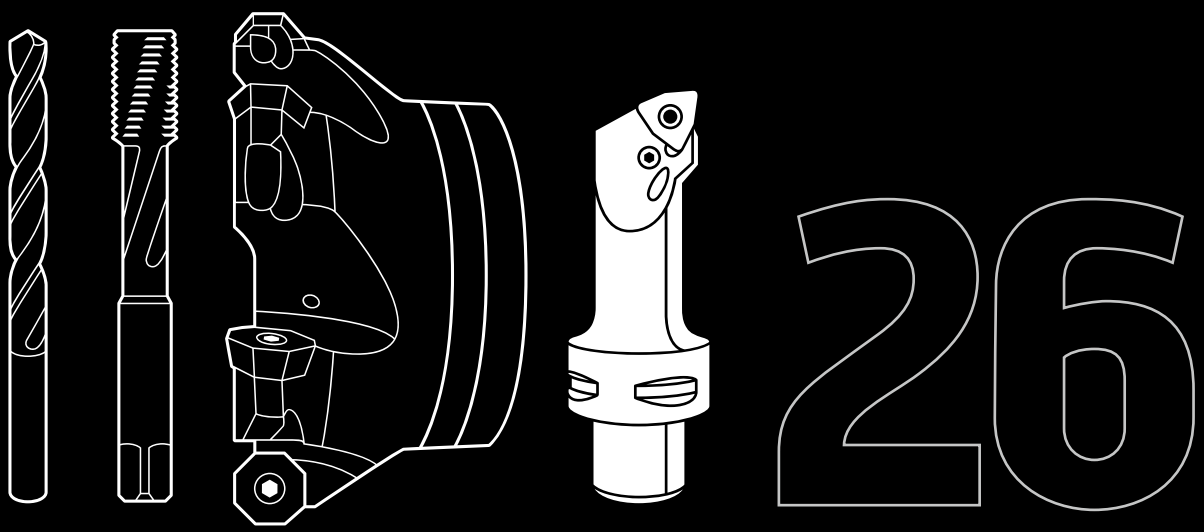
WALTER
Engineering Kompetenz

Outils de tournage, de réalisation de gorges/tronçonnage et de filetage

Catalogue général A
Édition 2026

_ LE MÉTAL EST NOTRE UNIVERS

Outils de tournage



Comment trouver et commander votre solution d'outillage :

Contact personnel – Dans le monde entier
Vous pouvez nous contacter par téléphone, fax ou e-mail. Vous trouverez les coordonnées de votre interlocuteur local sur notre site Internet à l'adresse : **walter-tools.com**

Les catalogues et brochures Walter
reprennent le programme complet de nos marques de compétence Walter, Walter Titex, Walter Prototyp et Walter Multiply, en version imprimée ou numérique : avec des aperçus de programmes, des informations sur les produits, des conseils pour les paramètres de coupe et bien plus encore. Avec des liens vers notre navigateur d'usinage Walter GPS et le Walter TOOLSHOP qui permet de commander directement.

Sur walter-tools.com, vous pouvez consulter rapidement et facilement vos produits Walter en ligne et les commander, par smartphone, tablette ou PC.
Ce que vous y gagnez : un accès direct à partir de n'importe quel terminal, avec un affichage optimisé et à tout moment !

Catalogue en ligne Walter



Recherche spécifique d'un outil
Dans le catalogue en ligne de Walter, vous trouvez les produits souhaités grâce à la structure de notre catalogue produits ainsi qu'aux fonctions de filtrage et de recherche. Y sont également intégrés : une fonction d'achat ainsi que des liens pour les schémas et les modèles.

Walter GPS



Recherche par application
Walter GPS vous permet de trouver en quelques étapes la solution d'usinage optimale pour votre pièce, en ligne ou hors ligne, et de la transférer directement dans le Walter TOOLSHOP si nécessaire !

Walter Innotime®



Recherche basée sur la pièce à usiner
Walter Innotime® vous permet de trouver la solution d'usinage la plus rentable pour votre pièce, y compris les outils, opérations et paramètres d'usinage nécessaires.
Il suffit pour cela de télécharger votre modèle 3D.

Modes de commande numériques

TOOL:SHOP

EDI B2B

Walter TOOLSHOP et EDI
Le Walter TOOLSHOP vous fournit des informations et vous permet de commander rapidement. Grâce à l'EDI (échange de données informatisées), il est également possible d'échanger des documents tels que des commandes. Vous pouvez aussi commander des outils spéciaux.

A - Tournage

A1 - Tournage ISO

Plaquettes amovibles	Gamme	Pages de cde
Plaquettes amovibles ISO – Forme de base négative	14	24
Plaquettes amovibles ISO – Forme de base positive	17	46
Plaquettes amovibles pour système de tournage par copiage – WL	20	70
Plaquettes amovibles ISO – CBN / PCD / Céramique	21	74

Outils de tournage Walter Turn – Usinage extérieur	Gamme	Pages de cde
Outils à queue – Formes de base négative	96	117
Outils à queue – Formes de base positive	102	176
Outil à manche – Système de tournage par copiage WL	106	214
Outil à queue – Plaquettes amovibles en céramique	108	221
Porte-outils de tournage Walter Capto™	109	225
Walter Capto™ – Système de tournage par copiage WL	114	261
Walter Capto™ – Forme de base négative céramique	115	263
Porte-outils de tournage Walter Capto™ – Centres de tournage et de fraisage	116	264

Outils de tournage Walter Turn – Usinage intérieur	Gamme	Pages de cde
Barres d'alésage – Forme de base négative	270	286
Barres d'alésage – Forme de base positive	272	303
Barres d'alésage – Système de tournage par copiage WL	276	336
Attachement de barre d'alésage	277	342
Barres d'alésage – Walter Capto™	278	343
Attachement antivibratoire pour barres d'alésage – Accure·tec	280	355
Barres d'alésage – Tête amovible QuadFit	281	363

A2 - Réalisation de gorges et tronçonnage

Plaquettes de coupe	Gamme	Pages de cde
Plaquettes de coupe à un, deux ou plusieurs tranchants	376	388
Têtes interchangeables à une seule tranchant	384	426
Mini-barres d'alésage en Carbure monobloc	386	444

Outils de tronçonnage/gorge	Gamme	Pages de cde
Outils à queue / Lames de tronçonnage/gorge	468	489
Attachement pour plaquette de tronçonnage/gorge Walter Capto™	481	624
Barres d'alésage	484	641
Tête amovible QuadFit	486	654

A3 - Filetage au tour

Plaquettes amovibles	Gamme	Pages de cde
Plaquettes amovibles	668	671

Outils de filetage Walter TS	Gamme	Pages de cde
Outils de filetage Walter TS	697	700

Technologies chez Walter

Types de matériaux de coupe

Tiger·tec® Gold

Tiger·tec® Gold - Revêtements uniques pour plaquettes amovibles de dernière génération

Tiger·tec® Gold garantit une durée de vie maximale et une sécurité de processus optimale. Les nouvelles nuances Walter sont basées sur les technologies PVD, CVD ou ULP, en fonction de l'application.

Des propriétés de revêtement uniques, protégées par plusieurs brevets, garantissent une protection optimale contre les formes d'usure déterminantes pour la durée de vie et assurent des performances exceptionnelles.

Tournage / rainurage

Groov·tec®

Groov·tec® – La dernière génération d'outils de tronçonnage haute performance Walter

Groov·tec® Les outils de perçage se caractérisent par une stabilité maximale, qui permet d'obtenir des données de coupe élevées et garantit une durée de vie maximale du porte-outil et des plaquettes amovibles. Parallèlement, les systèmes maximisent la sécurité du processus grâce à un fractionnement de copeaux contrôlé.

Groov·tec® GD

Groov·tec® Système de tronçonnage-gorge GD avec double denture unique au monde

Groov·tec® GD se caractérise par la double denture très stable de l'interface entre la plaquette amovible et le support.

Cette interface unique empêche la déflection de la plaquette sous l'effet de forces latérales et permet d'utiliser des paramètres de processus très élevés, pour une durée de vie maximale des plaquettes amovibles et des porte-outils, ainsi qu'une productivité et une sécurité de processus maximales.

enregistrements

Accure·tec®

Accure·tec®, amortissement maximal des vibrations en tournage, fraisage et perçage

La technologie brevetée Walter Accure·tec® technologie pour les barres d'alésage pour le tournage et les attachements pour le fraisage assure un amortissement maximal des vibrations.

Idéal pour les opérations de tournage, fraisage et perçage avec un porte-outil en porte-à-faux important.

Technologies chez Walter (Suite)

Foret à plaquettes amovibles pour le perçage

Drion·tec®

Drion·tec® – Solutions d'outils d'alésage Walter avec arêtes interchangeables

Drion·tec® désigne les solutions d'outils de perçage Walter avec arête interchangeable – avec plaquettes amovibles, tête interchangeable ou plaquettes interchangeables.

Drion·tec® Les outils de perçage se caractérisent par leur rentabilité, leur grande précision et leur polyvalence. Grâce à une large gamme de produits, ils sont idéaux aussi bien pour la production de masse spécialisée que pour des applications spécifiques et mixtes.

Drion·tec® D-Spade

Drion·tec® outils de perçage D-Spade avec plaquette réversible

Drion·tec® Les forets D-Spade de Walter se distinguent par leur plaquette réversible unique au monde, utilisable des deux côtés. La surface libre du premier tranchant sert de surface d'appui pour le second, ce qui double la durée de vie de la plaquette.

En combinaison avec des poches à copeaux rectifiées et polies ainsi que la lubrification de précision de la Drion·tec® Les corps de perçage D-Spade permettent de réduire considérablement les coûts par mètre percés.

Drion·tec® E-Peak

Drion·tec® Foret à tête interchangeable E-Peak pour le perçage avec conception brevetée des arêtes de coupe

Drion·tec® Les forets à tête interchangeable E-Peak se caractérisent par leur conception unique et stable des arêtes de coupe avec une masse élevée de carbure au niveau de la tête interchangeable. Cela permet d'atteindre des vitesses d'avance maximales, des volumes d'enlèvement de copeaux élevés et donc une productivité maximale.

La géométrie tridimensionnelle de la goujure de la tête de perçage, combinée à la lubrification interne performante, garantit une évacuation efficace des copeaux et une grande sécurité de processus dans tous les matériaux ISO.

Technologies chez Walter (Suite)

Forets en carbure monobloc et HSS

Drivox·tec®

Drivox·tec® Outils de perçage pour une performance, une qualité et une sécurité de processus élevées

Drivox·tec® Les outils de perçage réunissent toutes les avancées technologiques réalisées par Walter au cours des dernières décennies et représentent l'évolution du perçage à la pointe de la technologie, tant en termes de géométries macro et micro, de profils de goujures ou de préparation des arêtes, qu'en termes de technologies de fabrication et de revêtement.

Drivox·tec® Ikon

Drivox·tec® Forets Ikon carbure monobloc, solution haut de gamme dans ISO P & K

Le Drivox·tec® Les forets Ikon en carbure monobloc sont considérés comme la solution haut de gamme pour l'acier et la fonte.
Leur revêtement Krato·tec® sont uniques. Revêtement multicouche offrant une protection maximale contre l'usure.

Associées à la géométrie innovante de la pointe des outils de perçage, elles garantissent une durée de vie exceptionnelle, un bon centrage et une sécurité maximale du processus.

X·treme Evo™

X·treme Evo™, outils de perçage carbure monobloc Walter de nouvelle génération

Les forets carbure monobloc X·treme Evo™ DC260 & DC160 Advance ainsi que X·treme Evo™ Plus DC180 Supreme et X·treme Evo™ 3 DC183 Supreme incarnent pour Walter le « Perçage de nouvelle génération » : polyvalent pour les matériaux et les concepts de machines les plus divers, elles offrent une durée de vie, une productivité et une sécurité de processus exceptionnelles.

XD Technology

XD Technology – Perçage profond sans débourrage jusqu'à 70 × D_c

Les outils de perçage en carbure monobloc Walter sont réputés pour leur précision, leur performance et leur rentabilité lors du perçage de presque tous les matériaux. La technologie XD permet le perçage profond sans débourrage jusqu'à 70 × D_c avec une précision et une rentabilité maximales.

Krato·tec®

Krato·tec® – Technologie de revêtement Walter unique pour les outils en carbure monobloc

Le Krato·tec® La technologie de revêtement pour les outils en carbure monobloc consiste essentiellement en une couche multicouche AlTiN extrêmement résistante à la rupture avec une couche de finition texturée.

L'architecture spéciale des couches est très résistante à l'usure et à l'adhérence, même à des vitesses de coupe élevées, et rend les outils universellement utilisables.

Technologies chez Walter (Suite)

Filetage

Thread·tec®

Thread·tec® – Outils filetés Walter pour des performances et une sécurité de processus optimales

Thread·tec® Les outils de filetage combinent les dernières avancées techniques et les propriétés éprouvées en matière de géométrie et de revêtement des outils pour former une gamme complète de produits de toutes dimensions et tolérances : avec une performance élevée et une fiabilité, ils peuvent être utilisés dans toutes les applications, qu'il s'agisse de fraisage de filet, filetage classique ou par déformation.

Thread·tec® Omni

Thread·tec® Tarauds Omni HSS-E – universels, fiables et productifs

Avec le Thread·tec® avec les tarauds Omni HSS-E, Walter propose l'une des gammes de produits les plus complètes au monde pour le taraudage de trous borgnes et débouchants : trois nuances pour presque tous les matériaux et plus de 1 000 articles dans tous les profils et diamètres courants. Utilisation universelle pour 80 % des applications, grande fiabilité et productivité.

Thread·tec® Optima

Thread·tec® Optima, le taraud universel haute performance

Les tarauds Thread·tec® Optima HSS-E-PM pour trous borgnes et débouchants constituent le fleuron de la gamme de tarauds Walter : ils offrent des performances élevées et une polyvalence d'utilisation sur tous les matériaux ISO des groupes P, M, K et N, grâce à un substrat à haute résistance ainsi qu'à une géométrie garantissant une évacuation optimale des copeaux et une grande fiabilité du processus.

Thrill·tec®

Thrill·tec® Fraise à percer circulaire – trois fonctions en un seul outil

Thrill·tec® Les fraises à percer - fileter circulaires combinent trois usinages en une seule opération : chanfreiner, percer un avant-trou et fileter. La combinaison spéciale de substrat, de revêtement et de géométrie confère à ces outils une longue durée de vie. Le regroupement de plusieurs étapes d'usinage permet des temps d'usinage extrêmement courts et économise à la fois des outils et des emplacements de stockeurs d'outils en machine.

Fraise en carbure monobloc

Xill·tec®

Xill·tec® – Gamme unique de fraises carbure monobloc universelles et très variées

Avec Xill·tec® Walter propose une gamme unique et très complète de fraises en carbure monobloc : avec différentes dimensions, différents nombres de dents et différentes variantes de queue. L'utilisateur est ainsi parfaitement équipé pour toutes les opérations de fraisage imaginables et tous les matériaux ISO. Utilisation universelle – qualité exceptionnelle.

Xill·tec®Aero

Xill·tec® Aero – Fraises en carbure monobloc pour l'aéronautique, l'aérospatiale et d'autres industries

Xill·tec® Les fraises Aero en carbure monobloc sont spécialement conçues pour répondre aux exigences de l'industrie aéronautique et spatiale, mais peuvent également être utilisées de manière universelle grâce à leur large gamme. Qu'il s'agisse d'ébauche, de finition ou de fraisage dynamique : leur nuance haute performance et leur géométrie avec ou sans brise-copeaux optimisent l'évacuation des copeaux et la douceur de fonctionnement dans les aciers inoxydables et le titane ; comme application secondaire également dans les matériaux ISO P, K et N.

Technologies chez Walter (Suite)

Fraise à plaquettes amovibles

Walter BLAXX™

Walter BLAXX™ – La référence d'une nouvelle génération de fraises

Leur traitement de surface spécial rend les corps des outils de fraisage Walter BLAXX™ extrêmement robustes.

Les systèmes de fraisage, principalement tangentiels, sont équipés de plaquettes réversibles Tiger·tec®. Les outils portant la mention « Walter BLAXX™ » allient une résistance élevée à l'usure à des performances imbattables.

Xtra·tec® S3

Walter Xtra·tec® Fraise S3, conçue pour répondre aux exigences d'usinage actuelles

Leurs caractéristiques de conception intelligentes améliorent Walter Xtra·tec® Les fraises S3 améliorent la stabilité de l'outil, l'efficacité de l'alimentation en liquide de refroidissement et simplifient le choix des outils.

Ils aident ainsi l'opérateur machine à fraiser avec précision et en toute sécurité. Chaque caractéristique réduit la complexité et augmente la performance, pour des processus fiables et une productivité élevée.

Xtra·tec®XT

Xtra·tec® XT – La technologie « Xtended » pour le fraisage

Xtra·tec® XT est une génération d'outils de fraisage Walter hautement sophistiqués.

En tant que technologie « Xtended » de Xtra·tec® Elle ouvre la voie à une productivité et une sécurité des processus sans précédent. Elle permet de réaliser pratiquement toutes les opérations de fraisage dans tous les groupes de matériaux courants : plus stable, plus productive, plus économique que jamais.

Xtra·tec®

Xtra·tec® – Pour une productivité et une sécurité des processus maximales

Xtra·tec® Les fraises à plaquettes amovibles permettent une coupe extrêmement douce et une qualité de surface optimale dans presque tous les matériaux.

Les plaquettes amovibles avec des géométries hautement positives revêtements Tiger·tec® présentent un rapport dureté/résistance particulièrement avantageux.

Pour une productivité et une sécurité des processus maximales.

Services

Walter Xpress™

Walter Xpress™ – Le service de commande et de livraison rapide de Walter

Walter Xpress™ est le service de commande et de livraison rapide pour les outils spéciaux haut de gamme : disponible pour environ 10 000 variantes d'outils ; délai de livraison maximal de 2 à 4 semaines à compter de la réception de la commande ! Le processus de commande est clairement structuré et garantit une sécurité de planification absolue. Toutes les demandes sont calculées et proposées dans un délai de 24 heures.

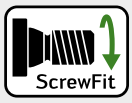
Technologies chez Walter (Suite)



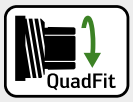
Walter Capto™ est un système d'attachement d'outil modulaire. Il convient à tous les travaux de tournage, de fraissage, de perçage et de filetage. Son cône polygonal normalisé ISO absorbe très bien les moments de torsion et de flexion et garantit une répétabilité optimale.



Walter ConeFit est un système de fraisage en Carbure monobloc extrêmement flexible, qui comprend une large gamme de têtes interchangeables haute performance et de variantes de tiges. Son filetage conique est auto-centré, ce qui garantit une stabilité et une concentricité maximales.



Les utilisateurs de Walter ScrewFit bénéficient d'une flexibilité maximale. L'interface modulaire convient à une grande variété d'attachements ainsi qu'à différents diamètres et longueurs d'outils pour Fraiser et réaliser des opérations de Perçage.



L'interface QuadFit rectifiée avec précision, avec appui conique et butée plane, caractérise les barres d'alésage avec amortissement pour le tournage et le filetage avec Walter Accure·tec.® Technologie.
Le système de tête interchangeable pivotant à 180° permet un changement rapide d'outil avec une précision maximale.



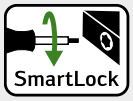
Lors des opérations de tournage, de rainurage et de fraisage, le refroidissement de précision Walter refroidit au centre de la formation des copeaux.
Son jet de liquide de refroidissement multiple atteint précisément la face libre et la face de coupe. Lors des opérations de perçage, la sortie du jet de liquide de refroidissement se rapproche de l'arête de coupe. Pour une durée de vie nettement plus longue, une meilleure rupture et évacuation des copeaux, ainsi qu'une efficacité et une qualité accrues.



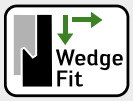
La désignation de Walter DeVibe concerne une technologie anti-vibration pour les fraises à fileter. Elle consiste essentiellement en un « chanfrein de stabilisation » qui réduit l'angle de dépouille sur la face de dépouille. Cela soutient l'outil et minimise les vibrations. DeVibe permet d'obtenir des qualités de surface et des données de coupe supérieures, en particulier pour les filetages métriques fins, indépendamment des conditions de serrage, des valeurs de coupe variables ou de la stratégie de fraisage.



« Flash » désigne des fraises spéciales en carbure monobloc pour le fraissage à grande avance. Leur géométrie frontale réduit l'épaisseur des copeaux « h » et permet ainsi des avances par dent très élevées. Les forces générées sont dérivées axialement vers le centre de l'outil, ce qui stabilise le processus de fraissage.



Sur les porte-outils rotatifs Walter équipés du système « SmartLock », la vis de serrage peut être actionnée depuis le côté. Cela permet un changement de plaquette simple et rapide dans de la machine. Les temps de changement sont ainsi considérablement réduits. Utilisation privilégiée sur les tours à poupée mobile et les machines multibroches.



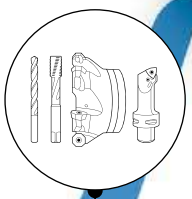
WedgeFit est une interface pour les applications de rainurage et de tournage. Son double Coin permet aux forces de coupe d'être absorbées non seulement par la vis de serrage, mais aussi par les deux coins. Outre une manipulation facile et rapide, cela garantit une stabilité et une rigidité exceptionnelles. Plus de 1 000 combinaisons possibles de modules et d'outils porteurs maximisent la flexibilité du système.

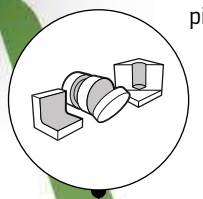
Comment utiliser Walter GPS



En tant que solution logicielle leader sur le marché pour la recherche d'outils et le calcul des paramètres de coupe, Walter GPS vous offre de nombreuses fonctions qui vous font progresser dans votre travail quotidien : lors de la fabrication sur la machine, de la détermination des valeurs de départ optimales lors de la programmation, de la planification des processus et des composants, etc. – le chemin de la pièce à la fabrication ne pourrait être plus rapide. En effet :

❯ **Avec ces paramètres de coupe, vous pouvez immédiatement démarrer la production !**





A RECHERCHE EN FONCTION DU PRODUIT

Vous souhaitez utiliser un outil particulier ou déjà existant, connaissez l'application et le matériau, mais vous ne savez pas quels paramètres de coupe utiliser ? Ou vous voulez savoir si votre outil se prête à l'opération prévue ?

Walter GPS vous fournit les réponses à ces questions en quelques clics : sous forme de paramètres de coupe, de modèles de données, etc.

B RECHERCHE EN FONCTION DE L'APPLICATION

Vous connaissez votre application et votre matériau, mais vous ne savez pas quelle solution d'outils est la plus adaptée ?

Walter GPS vous propose une ou plusieurs solutions et vous choisissez celle qui vous convient le mieux. Cela fonctionne d'ailleurs également pour les outils à plaquettes amovibles ; ici, on vous propose même différentes combinaisons de corps et de plaquettes !

Sélectionner le **matériau** et ... ... l'**application**







Saisir un **outil** particulier

Sélectionner le **matériau** et ... ... l'**application**

LES AVANTAGES DONT VOUS BÉNÉFICIEZ AVEC **WALTER GPS** !

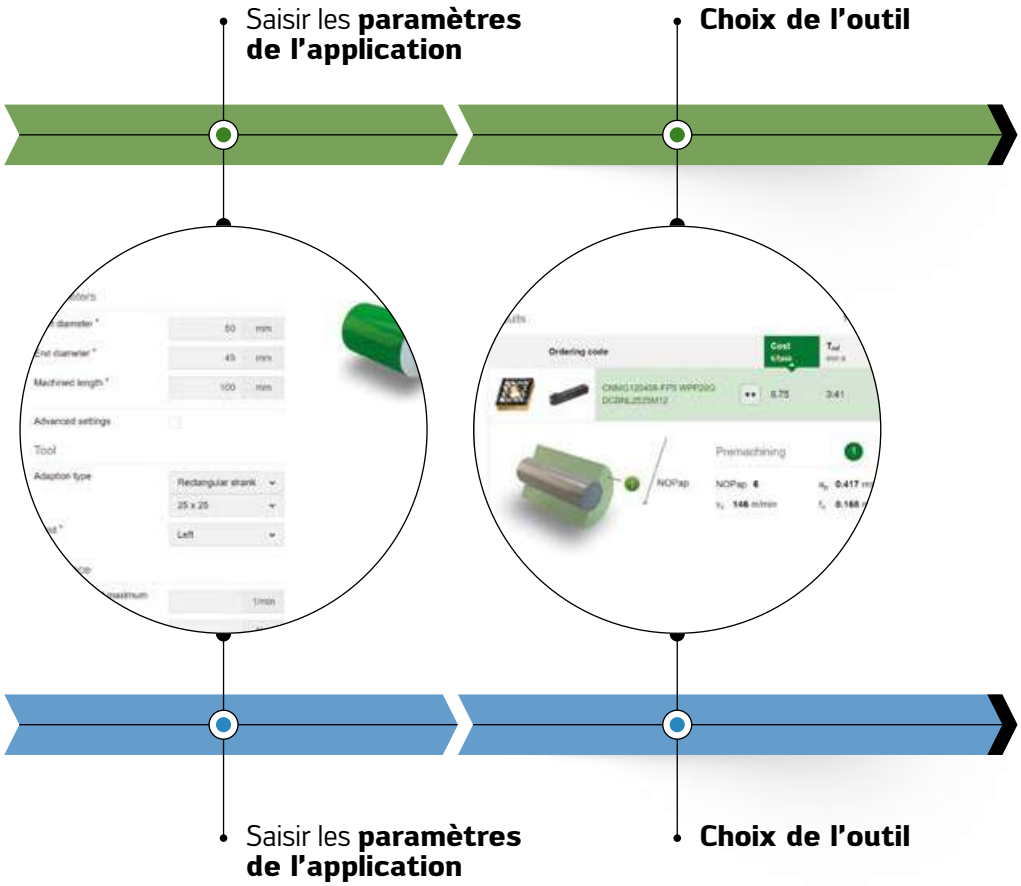
- **Trouvez la solution d'outils adaptée à votre tâche d'usinage –** rapidement et en fonction de votre objectif d'usinage (p. ex. rentabilité maximale).
- **Obtenez des paramètres de coupe fiables,** calculés selon vos spécifications : pour votre outil, votre application et votre matériau.
- **Idéal pour le calcul de rentabilité –** vous pouvez ainsi déterminer les coûts prévisionnels en un temps record.
- **Profitez d'informations supplémentaires utiles,** par exemple sous forme de modèles 2D et 3D, que vous pouvez utiliser directement pour la programmation de vos machines.
- **Valeurs de CO_2 pour votre application –** réparties sur l'usinage et la charge de base de la machine.

Démarrer Walter GPS

Votre assistant numérique pour parvenir à la meilleure solution d'usinage

www.walter-tools.com/gps

RÉSULTAT

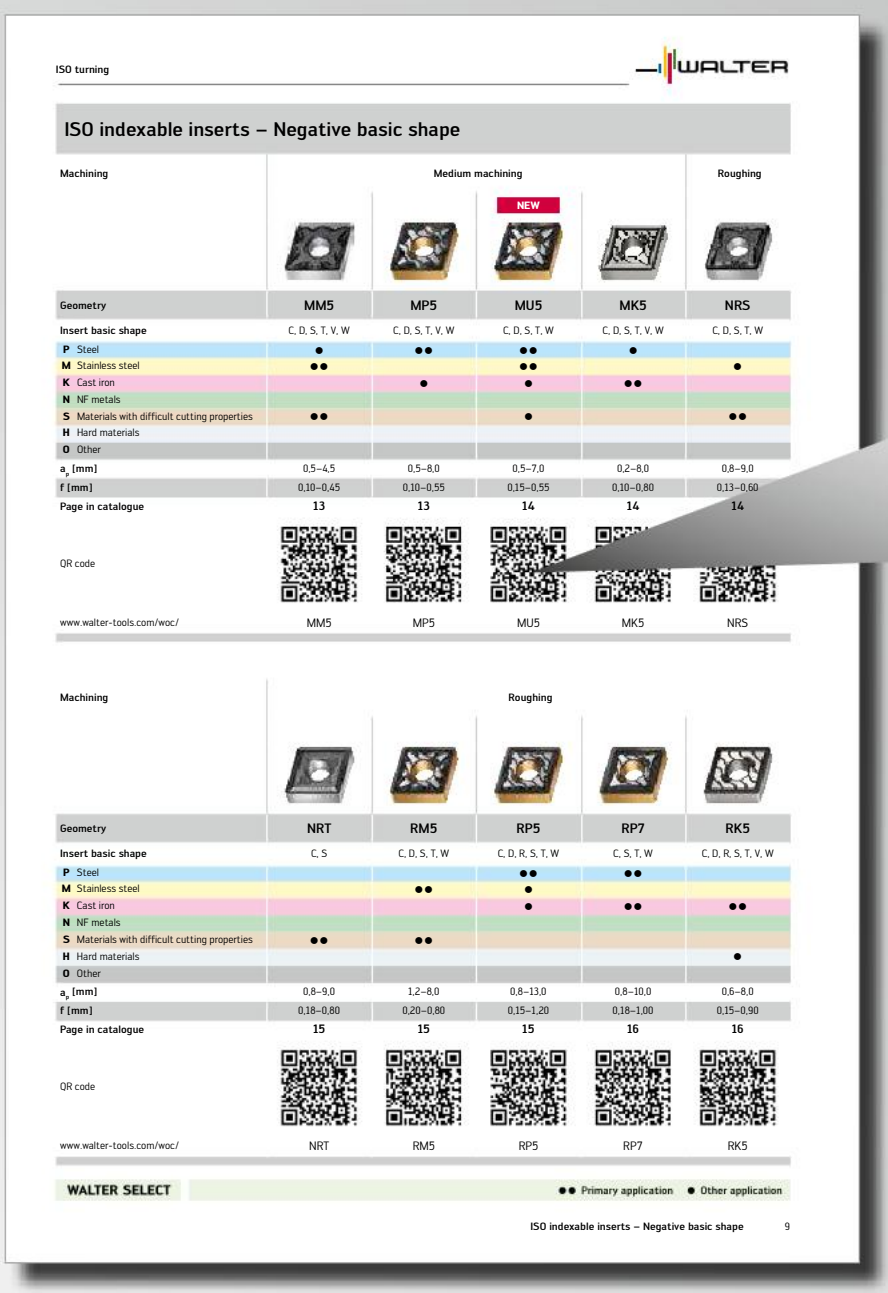


Walter vous propose une ou plusieurs solutions d'outils parmi lesquelles vous pouvez choisir. Par défaut, c'est la solution la plus économique qui est ici privilégiée. Si vous avez une autre priorité (par ex. la solution la plus productive, le meilleur état de surface, etc. ...), vous pouvez définir celle-ci à l'avance et le choix de l'outil s'adapte en conséquence !

Walter GPS vous offre les paramètres de coupe adaptés à votre outil, à votre application et à votre matériau ! Et ce avec une telle précision que vous pouvez les utiliser immédiatement pour votre application ou votre programmation ! Il vous révèle bien sûr également si votre outil est adapté à l'application. Si ce n'est pas le cas, la « recherche en fonction de l'application » vous permet de trouver immédiatement une alternative adaptée en un clin d'œil et avec possibilité de commande directe !

La structure du nouveau catalogue général Walter

Le nouveau catalogue général Walter disponible en tant qu'ePaper fournit de manière claire et complète des informations relatives aux produits et aux applications – avec un lien direct vers le catalogue Walter en ligne.



ISO turning

WALTER

ISO indexable inserts – Negative basic shape

Machining	Medium machining				Roughing
			NEW		
Geometry	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Insert basic shape	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Steel	●	●●	●●	●	
M Stainless steel	●●		●●		●
K Cast iron		●	●	●●	
N NF metals					
S Materials with difficult cutting properties	●●		●		●●
H Hard materials					
O Other					
a_p [mm]	0,5–4,5	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0
f [mm]	0,10–0,45	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60
Page in catalogue	13	13	14	14	14
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS

Machining	Roughing				
Geometry	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Insert basic shape	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Steel			●●	●●	
M Stainless steel		●●	●		
K Cast iron			●	●●	●●
N NF metals					
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●			
H Hard materials					●
O Other					
a_p [mm]	0,8–9,0	1,2–8,0	0,8–13,0	0,8–10,0	0,6–8,0
f [mm]	0,18–0,80	0,20–0,80	0,15–1,20	0,18–1,00	0,15–0,90
Page in catalogue	15	15	15	16	16
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

WALTER SELECT ●● Primary application ● Other application

ISO indexable inserts – Negative basic shape 9

Vues d'ensemble des gammes avec applications, matériaux et codes QR en un coup d'œil

Les vues d'ensemble des gammes contiennent des icônes qui vous redirigent vers les applications, les images des produits ainsi que l'éventail de matériaux pour lequel les produits peuvent être utilisés, et, le cas échéant, vers les variantes de queue, les systèmes de bridage et d'autres informations importantes. Vous voyez ainsi immédiatement quel produit répond à vos besoins et obtenez directement les informations détaillées à son sujet en scannant le code QR ou en entrant ledit lien dans votre navigateur.

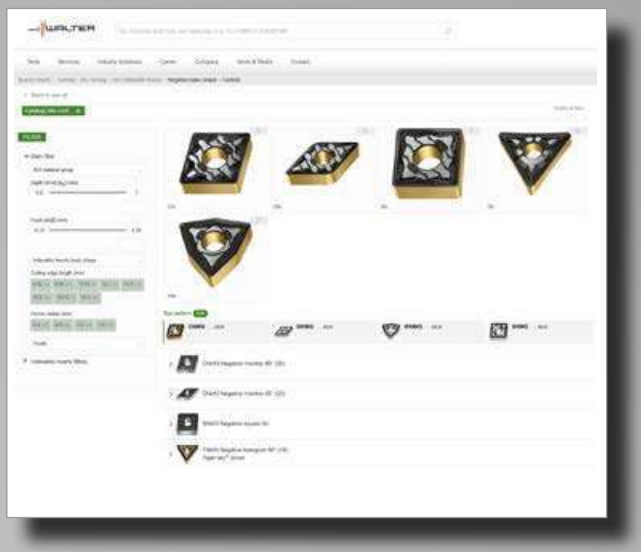
NEW Les outils ainsi repérés sont des innovations produits et sont représentés de cette manière dans les vues d'ensemble des gammes.

Les plaquettes amovibles et les outils dotés de ces symboles rouges sont nouveaux dans la gamme et sont repérés de cette manière sur la page de commande.

Scanner le code QR

vous permet d'accéder directement à la sous-page du produit correspondant dans le catalogue Walter en ligne. Le bref aperçu contient l'image de l'outil/du produit, des icônes d'application et autres ainsi que les applications principales et secondaires dans la gamme de matériaux ISO.

MU5



Lien direct

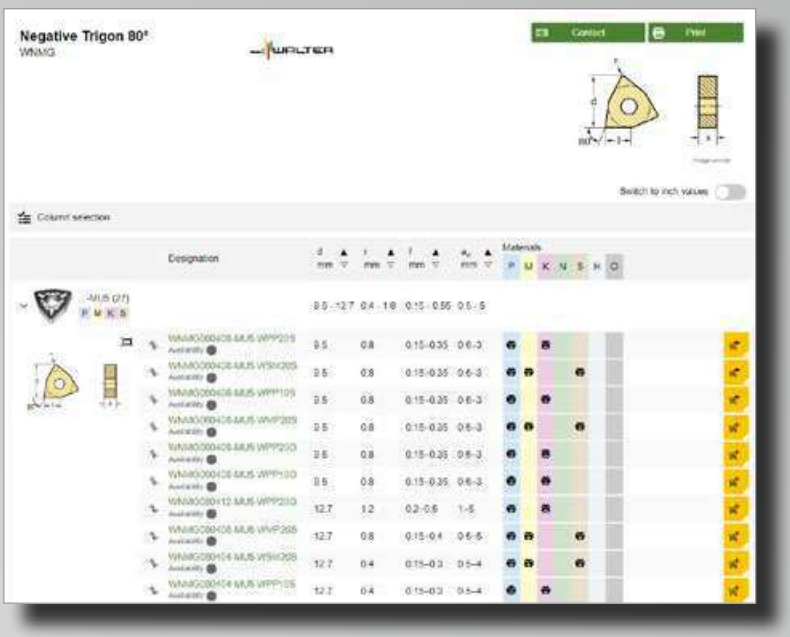
Si vous ne souhaitez pas scanner le code QR, vous pouvez également saisir le lien directement dans votre navigateur :

*www.walter-tools.com/woc/**MU5.***

Dans l'ePaper, il est bien sûr possible de cliquer directement sur les liens.

Vue d'ensemble détaillée des données produits

Selon l'outil, vous trouverez ici ou sur la page détaillée du produit qui suit les informations relatives aux dimensions, aux plaquettes amovibles, adaptateurs et accessoires correspondants ainsi que des liens directs vers d'autres informations, par exemple vers les paramètres de coupe recommandés via Walter GPS ou vers les informations techniques telles que les instructions de montage, les vitesses limites de rotation, etc.



Plaquettes amovibles ISO - Forme de base négative

Usinage	Usinage de finition				Semi-finition
					
Géométrie	**FW5**	**FM5**	**NFT**	**FP5**	**MW5**
Forme de base des plaquettes amovibles	C, D, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, T, W
P Acier	●●	●		●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●		●●
K Fonte	●●			●	●●
N Métaux non ferreux			●		
S Matériaux difficilement usinables	●	●●	●●		●
H Matériaux durs					
O Autres					
a_p [mm]	0,3–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,08–2,5	0,8–4,0
f [mm]	0,10–0,65	0,03–0,25	0,04–0,20	0,04–0,28	0,15–0,70
Page dans le catalogue	**24**	**24**	**24**	**24**	**24**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5

Usinage	Semi-finition				
					
Géométrie	**MN3**	**NMS**	**MS3**	**NMT**	**MP3**
Forme de base des plaquettes amovibles	C, D, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V, W	C, D, W	C, D, S, T, V, W
P Acier	●		●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●		
K Fonte					●
N Métaux non ferreux	●●		●		
S Matériaux difficilement usinables	●	●●	●●	●●	
H Matériaux durs					
O Autres					
a_p [mm]	0,5–4,0	0,5–3,5	0,2–5,0	0,4–4,0	0,3–3,5
f [mm]	0,05–0,40	0,08–0,45	0,02–0,50	0,08–0,32	0,06–0,40
Page dans le catalogue	**24**	**25**	**24**	**25**	**25**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Plaquettes amovibles ISO - Forme de base négative

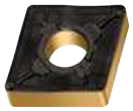
Usinage	Semi-finition				Ébauche
					
Géométrie	**MM5**	**MP5**	**MU5**	**MK5**	**NRS**
Forme de base des plaquettes amovibles	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Acier	●	●●	●●	●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●
K Fonte		●	●	●●	
N Métaux non ferreux					
S Matériaux difficilement usinables	●●		●		●●
H Matériaux durs					
O Autres					
a_p [mm]	0,5–5,0	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0
f [mm]	0,10–0,45	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60
Page dans le catalogue	**25**	**25**	**25**	**26**	**26**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS

Usinage	Ébauche			Ébauche	
					
Géométrie	**NRT**	**RM5**	**RM7**	**RP5**	**RP7**
Forme de base des plaquettes amovibles	C, S	C, D, S, T, W	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W
P Acier		●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable		●●	●●	●	
K Fonte				●	●●
N Métaux non ferreux					
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●		
H Matériaux durs					
O Autres					
a_p [mm]	0,8–9,0	1,2–8,0	1,2–8,5	0,8–13,0	0,8–10,0
f [mm]	0,18–0,80	0,20–0,80	0,20–0,85	0,15–1,20	0,18–1,00
Page dans le catalogue	**26**	**26**	**27**	**27**	**27**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RM7	RP5	RP7

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Plaquettes amovibles ISO - Forme de base négative

Usinage	Ébauche		Usinage lourd		
					
Géométrie	**RK5**	**RK7**	**HU3**	**HU5**	**HU7**
Forme de base des plaquettes amovibles	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, W	C, D, S	C, S, T
P Acier			●●	●	●●
M Acier inoxydable			●	●●	●
K Fonte	●●	●●	●	●	●●
N Métaux non ferreux					
S Matériaux difficilement usinables				●●	
H Matériaux durs	●	●●			
O Autres					
a_p [mm]	0,6–8,0	0,8–8,0	0,8–12,0	1,0–12,0	1,5–17,0
f [mm]	0,15–0,90	0,20–0,80	0,25–1,20	0,25–1,20	0,40–1,60
Page dans le catalogue	**28**	**28**	**28**	**28**	**29**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	RK5	RK7	HU3	HU5	HU7

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Forme de base positive 5° / 7° / 11° – carbure

Usinage	Usinage de finition				
					
Géométrie	**FW4**	**FL2**	**FN2**	**FM2**	**FP2**
Forme de base des plaquettes amovibles	C, D, T	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V
P Acier	●●	●●	●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●	●●	●●
K Fonte	●●		●	●	●●
N Métaux non ferreux			●●	●●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●●	●
H Matériaux durs					
O Autres			●		
a_p [mm]	0,1–2,5	0,1–1,5	0,12–3,5	0,1–3,5	0,1–3,0
f [mm]	0,03–0,50	0,04–0,20	0,02–0,30	0,02–0,30	0,01–0,30
Page dans le catalogue	**46**	**46**	**46**	**46**	**46**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2

Usinage	Usinage de finition				
					
Géométrie	**FX4**	**FM4**	**FP4**	**FM6**	**FP6**
Forme de base des plaquettes amovibles	C, D, T, V	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	C, D, S, T, V, W
P Acier	●●	●	●●	●	●●
M Acier inoxydable	●	●●	●	●●	●
K Fonte	●		●		●
N Métaux non ferreux					
S Matériaux difficilement usinables		●●	●	●●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
a_p [mm]	0,05–2,5	0,1–5,0	0,1–5,0	0,3–2,5	0,3–2,5
f [mm]	0,02–0,25	0,02–0,40	0,02–0,40	0,08–0,32	0,06–0,32
Page dans le catalogue	**46**	**47**	**47**	**47**	**47**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	FX4	FM4	FP4	FM6	FP6

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Forme de base positive 5° / 7° / 11° – carbure

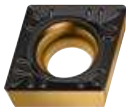
Usinage	Usinage de finition	Semi-finition			
					
Géométrie	**FK6**	**MW4**	**MN2**	**MM4**	**MP4**
Forme de base des plaquettes amovibles	C, D, S, T, V	C, D, T	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W
P Acier	●	●●	●	●	●●
M Acier inoxydable	●	●●	●	●●	●
K Fonte	●●	●●		●	●
N Métaux non ferreux			●●		
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●●	●
H Matériaux durs					
O Autres			●		
a_p [mm]	0,3–2,5	0,5–4,5	0,5–6,0	0,1–3,5	0,3–3,5
f [mm]	0,06–0,32	0,12–0,55	0,02–0,80	0,04–0,35	0,06–0,35
Page dans le catalogue	**47**	**47**	**48**	**48**	**48**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4

Usinage	Semi-finition				Ébauche
					
Géométrie	**MK4**	**MP6**	**..GN**	**..MR**	**RM4**
Forme de base des plaquettes amovibles	C, D, S, T, V	C, D, T, V	T	T	C, D, R, S, T, V, W
P Acier	●	●●	●●	●●	●
M Acier inoxydable	●	●	●	●	●●
K Fonte	●●	●	●	●●	●
N Métaux non ferreux					
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●●
H Matériaux durs					
O Autres					
a_p [mm]	0,4–3,5	0,4–4,0	0,4–3,0	0,4–4,0	0,4–7,0
f [mm]	0,08–0,35	0,08–0,40	0,10–0,30	0,12–0,30	0,08–1,20
Page dans le catalogue	**48**	**48**	**64**	**64**	**49**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MK4	MP6	GN	MR	RM4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Forme de base positive 5° / 7° / 11° – carbure

Usinage	Ébauche			Usinage lourd
				
Géométrie	**RP4**	**RK4**	**RK6**	**HU6**
Forme de base des plaquettes amovibles	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	R
P Acier	●●	●		●●
M Acier inoxydable	●	●		
K Fonte	●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux				
S Matériaux difficilement usinables	●	●		
H Matériaux durs			●	
O Autres				
a_p [mm]	0,2–7,0	0,4–7,0	0,2–5,0	1,0–15,0
f [mm]	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–0,50	0,12–1,70
Page dans le catalogue	**49**	**49**	**49**	**55**
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	RP4	RK4	RK6	HU6

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Plaquettes système amovibles positives – WL

Usinage	Usinage de finition			Semi-finition	
					
Géométrie	**FM2**	**FM4**	**FP4**	**MN2**	**MM4**
Forme de base des plaquettes amovibles	WL	WL	WL	WL	WL
P Acier	●●	●	●●	●	●
M Acier inoxydable	●●	●●	●	●	●●
K Fonte	●		●		●
N Métaux non ferreux	●●			●●	
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●	●	●●
H Matériaux durs					
O Autres				●	
a_p [mm]	0,05–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,4–3,5	0,1–2,5
f [mm]	0,02–0,50	0,04–0,25	0,04–0,25	0,05–0,50	0,05–0,40
Page dans le catalogue	**72**	**72**	**72**	**72**	**72**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	FM2	FM4	FP4	MN2	MM4

Usinage	Semi-finition		Usinage lourd	
				
Géométrie	**MP4**	**MU6**	**RM4**	**RP4**
Forme de base des plaquettes amovibles	WL	WL	WL	WL
P Acier	●●	●●	●	●●
M Acier inoxydable	●	●●	●●	●
K Fonte	●	●●	●	●
N Métaux non ferreux				
S Matériaux difficilement usinables	●	●●	●●	●
H Matériaux durs		●		
O Autres				
a_p [mm]	0,1–2,5	0,5–2,5	0,4–3,0	0,4–3,0
f [mm]	0,05–0,40	0,12–0,45	0,12–0,40	0,12–0,40
Page dans le catalogue	**72**	**73**	**72**	**72**
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	MP4	MU6	RM4	RP4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Plaquettes amovibles ISO - CBN / PCD / céramique

Matériau de coupe	CBN				
					
Géométrie	**EM**	**TS**	**TS-MW**	**TM**	**TM-M**
Forme de base des plaquettes amovibles	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C	C, D, S, T, V, W	C, D
P Acier					
M Acier inoxydable					
K Fonte		●●			
N Métaux non ferreux					
S Matériaux difficilement usinables	●●				
H Matériaux durs		●●	●●	●●	●●
O Autres					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,05–2,0	0,1–0,5	0,1–1,0	0,1–1,0
f [mm]	0,05–0,25	0,02–0,30	0,05–0,20	0,05–0,30	0,05–0,25
Page dans le catalogue	**74**	**74**	**79**	**74**	**74**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M

Matériau de coupe	CBN			Céramique	
					
Géométrie	**TM-MW**	**TS-0**	**TM-S**	**E**	**T01020**
Forme de base des plaquettes amovibles	C	R	C, R, S	R	C, R, S
P Acier					
M Acier inoxydable					
K Fonte		●●	●●		
N Métaux non ferreux					
S Matériaux difficilement usinables				●●	●●
H Matériaux durs	●●		●		●
O Autres					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,1–5,0	0,1–5,0	0,1–3,6	0,1–4,5
f [mm]	0,05–0,50	0,05–0,40	0,05–0,50	0,10–0,32	0,10–0,42
Page dans le catalogue	**74**	**76**	**75**	**90**	**88**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Plaquettes amovibles ISO - CBN / PCD / céramique

Matériau de coupe	Keramik			PCD	
					
Géométrie	**T02020**	**SM**	**SM-MWS**	**T-FS**	**W-FS**
Forme de base des plaquettes amovibles	C, D, S, T	C, D, S, T, V, W	C	C, D, V	C, D, S, T, V
P Acier					
M Acier inoxydable					
K Fonte	●●				
N Métaux non ferreux				●●	●●
S Matériaux difficilement usinables				●	●
H Matériaux durs		●●	●●		
O Autres				●●	●●
a_p [mm]	0,1–6,0	0,1–1,0	0,1–1,0	0,05–4,0	0,05–4,0
f [mm]	0,10–0,80	0,05–0,30	0,05–0,35	0,03–0,38	0,03–0,38
Page dans le catalogue	**88**	**89**	**88**	**84**	**84**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS

Matériau de coupe	PKD	
		
Géométrie	**FS-M**	**FS-9**
Forme de base des plaquettes amovibles	C, D	C, S, T
P Acier		
M Acier inoxydable		
K Fonte		
N Métaux non ferreux	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●
H Matériaux durs		
O Autres	●●	●●
a_p [mm]	0,1–2,0	0,05–15,3
f [mm]	0,08–0,20	0,03–0,38
Page dans le catalogue	**84**	**84**
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	FS-M	FS-9

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Plaqu. amovibles pour tournage par copiage WL CBN

Usinage	Usinage de finition		Semi-finition
			
Géométrie	**FS**	**FSM3**	**TM**
Forme de base des plaquettes amovibles	WL	WL	WL
P Acier			
M Acier inoxydable			
K Fonte			
N Métaux non ferreux	●●	●●	
S Matériaux difficilement usinables	●	●	
H Matériaux durs			●●
O Autres	●●	●●	
a_p [mm]	0,1–3,0	0,1–3,0	0,1–2,5
f [mm]	0,03–0,38	0,03–0,38	0,02–0,50
Page dans le catalogue	**94**	**94**	**94**
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	FS	FSM3	TM

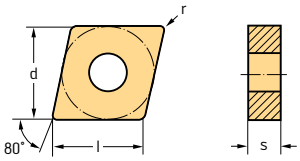
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Plaquettes de tournage Rhombiques négatives 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	CNMG120404-FW5	0,4	12,9	0,10–0,40	0,3–3,0	☻		☻	☻							☻		☻			☻						☻	☻		
Wiper	CNMG120408-FW5	0,8	12,9	0,15–0,60	0,4–3,0	☻		☻	☻							☻		☻			☻						☻	☻		
	CNMG120404-NFT	0,4	12,9	0,08–0,17	0,4–1,5													☻										☻		☻
	CNMG120408-NFT	0,8	12,9	0,10–0,20	0,5–2,0													☻										☻		☻
	CNGG120404-NFT	0,4	12,9	0,06–0,15	0,3–1,5																									☻
	CNGG120408-NFT	0,8	12,9	0,08–0,18	0,4–2,0																									☻
	CNMG120402-FM5	0,2	12,9	0,03–0,10	0,1–1,0											☻		☻									☻	☻		
	CNMG120404-FM5	0,4	12,9	0,05–0,15	0,2–1,5					☹					☻	☻	☻	☻								☻	☻	☻		
	CNMG120408-FM5	0,8	12,9	0,07–0,20	0,4–1,5					☹					☻	☻	☻	☻								☻	☻	☻		
	CNMG120412-FM5	1,2	12,9	0,10–0,25	0,5–2,0													☻										☻		
	CNMG090304-FP5	0,4	9,67	0,04–0,20	0,1–1,5			☻	☻																					
	CNMG090308-FP5	0,8	9,67	0,08–0,25	0,2–2,0			☻	☻																					
	CNMG120402-FP5	0,2	12,9	0,04–0,12	0,1–0,5									☻																
	CNMG120404-FP5	0,4	12,9	0,04–0,20	0,1–1,5	☻		☻	☻					☻							☻									
	CNMG120408-FP5	0,8	12,9	0,08–0,25	0,2–2,0	☻		☻	☻					☻							☻									
	CNMG120412-FP5	1,2	12,9	0,10–0,25	0,5–2,5			☻	☻																					
	CNMG120408-MW5	0,8	12,9	0,20–0,65	0,8–4,0		☻	☻	☻	☹							☻				☻	☻								
Wiper	CNMG120412-MW5	1,2	12,9	0,25–0,70	1,5–4,0		☻	☻	☻	☹							☻				☻	☻								
	CNGG120402M-MN3	0,17	12,9	0,05–0,12	0,5–3,0																			☻	☻					
	CNGG120404M-MN3	0,37	12,9	0,08–0,30	0,8–4,0																			☻	☻					
	CNGG120408M-MN3	0,77	12,9	0,10–0,40	1,0–4,0																			☻	☻					
	CNMG120404-MS3	0,4	12,9	0,12–0,25	0,6–3,0				☻						☻	☻		☻		☹							☻	☻	☻	☹	☻
	CNMG120408-MS3	0,8	12,9	0,15–0,30	0,8–3,0			☻	☻	☹					☻	☻	☻	☻		☹						☻	☻	☻	☹	
	CNMG120412-MS3	1,2	12,9	0,15–0,40	1,0–3,5										☻	☻										☻	☻			
	CNMG190612-MS3	1,2	19,34	0,18–0,50	1,2–5,0										☻			☻								☻		☻		
	CNGG120401-MS3	0,1	12,9	0,02–0,06	0,2–2,5										☻											☻				
	CNGG120402-MS3	0,2	12,9	0,05–0,12	0,4–2,5										☻											☻				
	CNGG120404-MS3	0,4	12,9	0,10–0,25	0,6–3,0										☻											☻				
	CNGG120408-MS3	0,8	12,9	0,12–0,30	0,8–3,0										☻											☻				

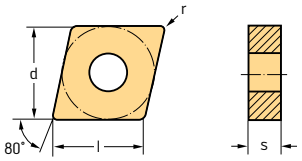
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

Plaquettes de tournage Rhombiques négatives 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	CNMG120408-NMT	0,8	12,9	0,12–0,30	0,8–4,0													😐										😐		😊
	CNMG120412-NMT	1,2	12,9	0,15–0,32	1,0–4,0													😐										😐		😊
	CNMG120404-NMS	0,4	12,9	0,10–0,24	0,6–2,5										😊	😊		😐		😟						😊	😊	😐	😟	
	CNMG120408-NMS	0,8	12,9	0,13–0,32	0,8–3,5										😊	😊		😐		😟						😊	😊	😐	😟	
	CNMG120412-NMS	1,2	12,9	0,16–0,36	1,0–3,5											😊		😐									😊	😐		
	CNMG090304-MP3	0,4	9,67	0,06–0,20	0,3–2,2			😊	😐																					
	CNMG090308-MP3	0,8	9,67	0,10–0,28	0,6–3,0			😊	😐		😟																			
	CNMG120404-MP3	0,4	12,9	0,08–0,22	0,3–2,5			😊	😐		😟																			
	CNMG120408-MP3	0,8	12,9	0,12–0,32	0,6–3,2		😊	😊	😐		😟																			
	CNMG120412-MP3	1,2	12,9	0,16–0,40	0,8–3,5		😊	😊	😐		😟																			
	CNMG120404-MM5	0,4	12,9	0,10–0,20	0,5–3,0					😟			😟			😊	😐	😐	😟	😟								😊	😐	😟	
	CNMG120408-MM5	0,8	12,9	0,15–0,32	0,8–3,0					😟			😟			😊	😐	😐	😟	😟								😊	😐	😟	
	CNMG120412-MM5	1,2	12,9	0,15–0,35	0,8–3,5					😟			😟			😊	😐	😐	😟	😟								😊	😐	😟	
	CNMG120416-MM5	1,6	12,9	0,15–0,40	1,0–4,0					😟							😐	😐		😟									😐	😟	
	CNMG160608-MM5	0,8	16,12	0,15–0,35	0,8–4,5					😟						😊	😐	😐		😟								😊	😐	😟	
	CNMG160612-MM5	1,2	16,12	0,18–0,40	0,8–4,5					😟			😟			😊	😐	😐	😟	😟								😊	😐	😟	
	CNMG160616-MM5	1,6	16,12	0,20–0,45	1,0–4,5					😟							😐	😐		😟									😐	😟	
	CNMG120404-MP5	0,4	12,9	0,16–0,25	0,5–4,0			😊	😐		😟																			
	CNMG120408-MP5	0,8	12,9	0,18–0,40	0,6–5,0		😊	😊	😐		😟										😊									
	CNMG120412-MP5	1,2	12,9	0,20–0,45	1,0–5,0		😊	😊	😐		😟																			
	CNMG120416-MP5	1,6	12,9	0,25–0,50	1,2–5,0			😊	😐		😟																			
	CNMG160608-MP5	0,8	16,12	0,25–0,40	0,8–7,0			😊	😐		😟																			
	CNMG160612-MP5	1,2	16,12	0,30–0,50	1,0–7,0		😊	😊	😐		😟																			
	CNMG160616-MP5	1,6	16,12	0,35–0,55	1,2–7,0			😊	😐																					
	CNMG120404-MU5	0,4	12,9	0,15–0,30	0,5–4,0			😊	😐	😟							😐	😐											😐	
	CNMG120408-MU5	0,8	12,9	0,15–0,40	0,6–5,0		😊	😊	😐	😟							😐	😐											😐	
	CNMG120412-MU5	1,2	12,9	0,20–0,50	1,0–5,0		😊	😊	😐									😐											😐	
	CNMG120416-MU5	1,6	12,9	0,25–0,55	1,2–5,0		😊	😊	😐																					
	CNMG160612-MU5	1,2	16,12	0,30–0,55	1,0–7,0		😊	😊	😐	😟							😐													
	CNMG160616-MU5	1,6	16,12	0,35–0,55	1,2–7,0		😊	😊	😐																					

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

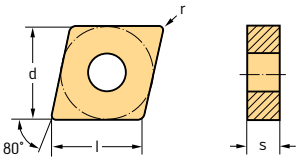
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😟

😊 😐 😟 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Rhombiques négatives 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	CNMG090308-MK5	0,8	9,67	0,10–0,20	0,2–3,0																	😐								
	CNMG120404-MK5	0,4	12,9	0,16–0,25	0,6–5,0																😊	😐								
	CNMG120408-MK5	0,8	12,9	0,25–0,50	0,8–5,0																😊	😐	☹							
	CNMG120412-MK5	1,2	12,9	0,30–0,50	1,2–5,0																😊	😐	☹							
	CNMG120416-MK5	1,6	12,9	0,35–0,50	1,5–5,0																😊	😐								
	CNMG160608-MK5	0,8	16,12	0,25–0,50	0,8–7,0																😊	😐								
	CNMG160612-MK5	1,2	16,12	0,30–0,60	1,2–7,0																😊	😐	☹							
	CNMG160616-MK5	1,6	16,12	0,35–0,60	1,5–7,0																😊	😐								
	CNMG190612-MK5	1,2	19,34	0,30–0,65	1,2–8,0																😊	😐								
	CNMG190616-MK5	1,6	19,34	0,35–0,80	1,5–8,0																😊	😐								
	CNMG120408-NRT	0,8	12,9	0,18–0,35	1,0–6,0													😐										😐		😐
	CNMG120412-NRT	1,2	12,9	0,20–0,40	1,2–6,0																									😐
	CNMG160612-NRT	1,2	16,12	0,28–0,55	1,5–7,5																									😐
	CNMG190616-NRT	1,6	19,34	0,35–0,70	2,0–9,0													😐										😐		😐
	CNMG120408-NRS	0,8	12,9	0,16–0,35	1,0–4,0										😊	😊		😐		☹						😊	😊	😐	☹	
	CNMG120412-NRS	1,2	12,9	0,18–0,40	1,2–4,0										😊	😊		😐		☹						😊	😊	😐	☹	
	CNMG160612-NRS	1,2	16,12	0,21–0,45	1,2–6,5											😊		😐		☹							😊	😐	☹	
	CNMG160616-NRS	1,6	16,12	0,23–0,50	1,5–6,5											😊		😐									😊	😐		
	CNMG190608-NRS	0,8	19,34	0,20–0,45	1,0–8,0											😊		😐									😊	😐		
	CNMG190612-NRS	1,2	19,34	0,23–0,50	1,2–8,5											😊		😐									😊	😐		
	CNMG120408-RM5	0,8	12,9	0,22–0,40	1,2–4,5			😊	😐	☹			☹			😊	😐	😐	☹	☹							😊	😐	☹	
	CNMG120412-RM5	1,2	12,9	0,25–0,50	1,5–4,5			😊	😐	☹			☹			😊	😐	😐	☹	☹							😊	😐	☹	
	CNMG120416-RM5	1,6	12,9	0,30–0,55	2,0–4,5					☹			☹				😐	😐	☹	☹									😐	☹
	CNMG160608-RM5	0,8	16,12	0,22–0,45	1,2–6,0					☹			☹			😊	😐	😐	☹	☹							😊	😐	☹	
	CNMG160612-RM5	1,2	16,12	0,25–0,60	1,5–6,0					☹			☹			😊	😐	😐	☹	☹							😊	😐	☹	
	CNMG160616-RM5	1,6	16,12	0,30–0,65	2,0–6,0					☹			☹				😐	😐	☹	☹									😐	☹
	CNMG190612-RM5	1,2	19,34	0,30–0,60	1,5–7,0					☹			☹			😊	😐	😐	☹	☹							😊	😐	☹	
	CNMG190616-RM5	1,6	19,34	0,30–0,80	2,0–7,0					☹			☹				😐	😐	☹	☹									😐	☹

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

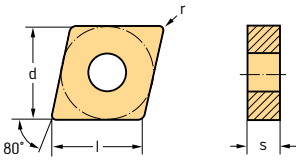
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage Rhombiques négatives 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	CNMG120408-RM7	0,8	12,9	0,22–0,45	1,2–5,0					☹			☹				😐		☹												
	CNMG120412-RM7	1,2	12,9	0,25–0,55	1,5–5,0					☹			☹				😐		☹												
	CNMG120416-RM7	1,6	12,9	0,30–0,60	2,0–5,0					☹			☹				😐		☹												
	CNMG160608-RM7	0,8	16,12	0,22–0,50	1,2–7,0					☹							😐													
	CNMG160612-RM7	1,2	16,12	0,25–0,65	1,5–7,0					☹			☹				😐		☹												
	CNMG160616-RM7	1,6	16,12	0,30–0,70	2,0–7,0					☹			☹				😐		☹												
	CNMG190612-RM7	1,2	19,34	0,25–0,65	1,5–8,0					☹			☹				😐		☹												
	CNMG190616-RM7	1,6	19,34	0,30–0,85	2,0–8,0					☹			☹				😐		☹												
	CNMG120408-RP5	0,8	12,9	0,20–0,40	0,8–6,0		😀	😀	😐		☹										😀										
	CNMG120412-RP5	1,2	12,9	0,25–0,60	1,0–6,0		😀	😀	😐		☹										😀										
	CNMG120416-RP5	1,6	12,9	0,35–0,70	1,6–6,0		😀	😀	😐		☹																				
	CNMG160608-RP5	0,8	16,12	0,25–0,50	1,0–8,0			😀	😐		☹																				
	CNMG160612-RP5	1,2	16,12	0,35–0,65	1,2–8,0		😀	😀	😐		☹																				
	CNMG160616-RP5	1,6	16,12	0,40–0,70	1,6–8,0		😀	😀	😐		☹																				
	CNMG160624-RP5	2,4	16,12	0,40–0,90	2,0–8,0			😀	😐																						
	CNMG190608-RP5	0,8	19,34	0,25–0,50	1,0–10,0			😀	😐		☹																				
	CNMG190612-RP5	1,2	19,34	0,30–0,70	1,2–10,0		😀	😀	😐		☹																				
	CNMG190616-RP5	1,6	19,34	0,35–0,80	1,6–10,0		😀	😀	😐		☹																				
	CNMG190624-RP5	2,4	19,34	0,45–1,00	2,0–10,0			😀	😐																						
	CNMG250924-RP5	2,4	25,79	0,45–1,20	2,0–12,0				😐																						
	CNMG120408-RP7	0,8	12,9	0,18–0,40	0,8–5,0			😀	😐		☹	☹												☹								
	CNMG120412-RP7	1,2	12,9	0,25–0,50	1,2–5,0		😀	😀	😐		☹	☹												☹								
	CNMG120416-RP7	1,6	12,9	0,35–0,50	1,5–5,0			😀	😐		☹																				
	CNMG160608-RP7	0,8	16,12	0,30–0,50	0,8–6,0			😀	😐		☹																				
	CNMG160612-RP7	1,2	16,12	0,35–0,60	1,2–6,0		😀	😀	😐		☹	☹												☹								
	CNMG160616-RP7	1,6	16,12	0,40–0,60	1,5–6,0		😀	😀	😐		☹																				
	CNMG190612-RP7	1,2	19,34	0,35–0,60	1,2–7,0			😀	😐		☹	☹												☹								
	CNMG190616-RP7	1,6	19,34	0,35–0,75	1,5–7,0		😀	😀	😐		☹																				
	CNMG250924-RP7	2,4	25,79	0,45–1,00	3,0–9,0				😐			☹												☹								

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

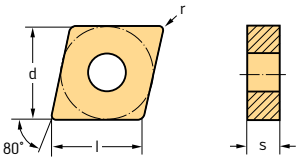
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Rhombiques négatives 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	CNMA120404-RK5	0,4	12,9	0,16–0,25	0,6–5,0																☺	☺								
	CNMA120408-RK5	0,8	12,9	0,25–0,50	0,8–5,0										☺						☺	☺								
	CNMA120412-RK5	1,2	12,9	0,30–0,50	1,2–5,0																☺	☺								
	CNMA120416-RK5	1,6	12,9	0,35–0,70	1,5–5,0																☺	☺								
	CNMA160612-RK5	1,2	16,12	0,35–0,70	1,2–7,0																☺	☺								
	CNMA160616-RK5	1,6	16,12	0,35–0,80	1,5–7,0																☺	☺								
	CNMA190612-RK5	1,2	19,34	0,30–0,65	1,2–8,0																	☺								
	CNMA190616-RK5	1,6	19,34	0,35–0,80	1,5–8,0																	☺								
	CNMA190624-RK5	2,4	19,34	0,40–0,90	2,5–8,0																	☺								
	CNMA120408-RK7	0,8	12,9	0,25–0,50	0,8–5,0																☺	☺								
	CNMA120412-RK7	1,2	12,9	0,30–0,50	1,2–5,0																☺	☺								
	CNMA120416-RK7	1,6	12,9	0,35–0,70	1,5–5,0																☺									
	CNMA160612-RK7	1,2	16,12	0,35–0,70	1,2–7,0																☺	☺								
	CNMA160616-RK7	1,6	16,12	0,35–0,80	1,5–7,0																☺	☺								
	CNMA190616-RK7	1,6	19,34	0,35–0,80	1,5–8,0																☺	☺								
	CNMM120408-HU3	0,8	12,9	0,30–0,50	0,8–7,0			☺	☺		☹																			
	CNMM120412-HU3	1,2	12,9	0,35–0,70	1,2–7,0		☺	☺	☺		☹																			
	CNMM120416-HU3	1,6	12,9	0,40–0,80	1,6–7,0			☺	☺																					
	CNMM160612-HU3	1,2	16,12	0,35–0,70	1,2–9,0		☺	☺	☺		☹																			
	CNMM160616-HU3	1,6	16,12	0,40–0,90	1,6–9,0		☺	☺	☺		☹																			
	CNMM160624-HU3	2,4	16,12	0,45–1,00	2,4–9,0			☺	☺																					
	CNMM190612-HU3	1,2	19,34	0,35–0,70	1,2–10,0			☺	☺		☹																			
	CNMM190616-HU3	1,6	19,34	0,40–0,90	1,6–10,0			☺	☺		☹																			
	CNMM190624-HU3	2,4	19,34	0,45–1,10	2,4–10,0				☺		☹																			
	CNMM250924-HU3	2,4	25,79	0,45–1,20	2,4–12,0				☺																					
	CNMM120408-HU5	0,8	12,9	0,25–0,55	1,0–7,0			☺	☺	☹							☹	☹		☹								☹	☹	
	CNMM120412-HU5	1,2	12,9	0,30–0,70	1,5–7,0			☺	☺	☹							☹	☹		☹								☹	☹	
	CNMM160612-HU5	1,2	16,12	0,35–0,70	1,5–9,0				☺	☹							☹													
	CNMM160616-HU5	1,6	16,12	0,40–0,80	2,0–9,0				☺	☹							☹													
	CNMM190612-HU5	1,2	19,34	0,35–0,70	1,5–10,0				☺	☹							☹													
	CNMM190616-HU5	1,6	19,34	0,40–0,90	2,0–10,0				☺	☹							☹													
	CNMM190624-HU5	2,4	19,34	0,45–1,00	2,0–10,0			☺	☺																					

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

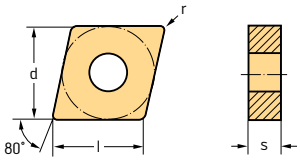
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage Rhombiques négatives 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	CNMM120412-HU7	1,2	12,9	0,40–0,80	1,5–8,0			☺	😐																					
	CNMM160612-HU7	1,2	16,12	0,50–0,90	2,0–10,0			☺	😐		☹																			
	CNMM160616-HU7	1,6	16,12	0,50–1,10	2,0–10,0			☺	😐																					
	CNMM160624-HU7	2,4	16,12	0,50–1,30	2,0–10,0			☺	😐																					
	CNMM190612-HU7	1,2	19,34	0,50–0,90	2,0–13,0			☺	😐		☹																			
	CNMM190616-HU7	1,6	19,34	0,50–1,10	2,0–13,0			☺	😐		☹																			
	CNMM190624-HU7	2,4	19,34	0,60–1,60	3,0–13,0			☺	😐		☹																			
	CNMM250924-HU7	2,4	25,79	0,60–1,60	3,0–17,0				😐		☹																			

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

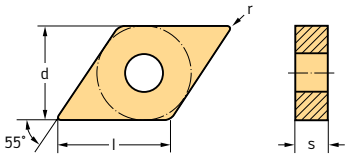
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Rhombiques négatives 55°

DNMG / DNGG / DNMA / DNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P								M						K			N		S					
						HC							HE	HC						HC			HC	HW	HC					HW
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20G	WPP30G	WMP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	DNMG110404-FW5	0,4	11,63	0,10–0,35	0,3–2,0	☺		☺	😐								😐			☺						😐				
	DNMG110408-FW5	0,8	11,63	0,15–0,50	0,4–2,0	☺		☺	😐								😐			☺						😐				
	DNMG150404-FW5	0,4	15,5	0,10–0,40	0,3–3,0			☺									😐									😐				
	DNMG150408-FW5	0,8	15,5	0,15–0,50	0,4–3,0	☺		☺									😐			☺						😐				
	DNMG150604-FW5	0,4	15,5	0,10–0,40	0,3–3,0	☺		☺	😐								😐			☺						😐				
	DNMG150608-FW5	0,8	15,5	0,15–0,50	0,4–3,0	☺		☺	😐						☺		😐			☺						☺	😐			
	DNMG150404-NFT	0,4	15,5	0,06–0,16	0,4–1,5												😐									😐				
	DNMG150604-NFT	0,4	15,5	0,06–0,16	0,4–1,5												😐									😐				
	DNMG150608-NFT	0,8	15,5	0,08–0,19	0,5–2,0												😐									😐				☺
	DNGG150604-NFT	0,4	15,5	0,05–0,14	0,2–1,5																									☺
	DNGG150608-NFT	0,8	15,5	0,07–0,17	0,3–2,0																									☺
	DNMG110404-FM5	0,4	11,63	0,05–0,15	0,2–1,0					😵				☺	☺	😐	😐								☺	☺	😐				
	DNMG110408-FM5	0,8	11,63	0,07–0,20	0,4–1,5					😵					☺	😐	😐									☺	😐				
	DNMG150404-FM5	0,4	15,5	0,05–0,15	0,2–1,5					😵					☺	😐	😐									☺	😐				
	DNMG150408-FM5	0,8	15,5	0,07–0,20	0,4–1,5					😵					☺	😐	😐									☺	😐				
	DNMG150602-FM5	0,2	15,5	0,03–0,10	0,1–1,0										☺		😐									☺	😐				
	DNMG150604-FM5	0,4	15,5	0,05–0,15	0,2–1,5					😵				☺	☺	😐	😐								☺	☺	😐				
	DNMG150608-FM5	0,8	15,5	0,07–0,20	0,4–1,5					😵				☺	☺	😐	😐								☺	☺	😐				
	DNMG110402-FP5	0,2	11,63	0,04–0,12	0,1–0,5			☺	😐				☺																		
	DNMG110404-FP5	0,4	11,63	0,04–0,20	0,1–1,5	☺		☺	😐				☺							☺											
	DNMG110408-FP5	0,8	11,63	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	😐				☺							☺											
	DNMG110412-FP5	1,2	11,63	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	😐																						
	DNMG150404-FP5	0,4	15,5	0,05–0,20	0,1–1,5	☺		☺	😐				☺							☺											
	DNMG150408-FP5	0,8	15,5	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	😐				☺							☺											
	DNMG150412-FP5	1,2	15,5	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	😐				☺																		
	DNMG150604-FP5	0,4	15,5	0,05–0,20	0,1–1,5	☺		☺	😐				☺							☺											
	DNMG150608-FP5	0,8	15,5	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	😐				☺							☺											
	DNMG150612-FP5	1,2	15,5	0,10–0,25	0,5–2,5	☺		☺	😐				☺							☺											

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

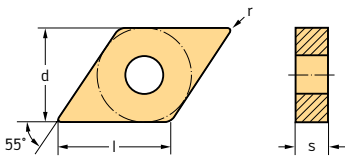
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

Plaquettes de tournage Rhombiques négatives 55°

DNMG / DNGG / DNMA / DNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P								M						K			N		S					
							HC						HE		HC						HC			HC	HW		HC				HW
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20G	WPP30G	WMP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	DNMG110408-MW5	0,8	11,63	0,15–0,50	0,8–3,0		☻	☻	☻												☻									
	DNMG110412-MW5	1,2	11,63	0,20–0,60	1,5–3,0			☻	☻												☻									
	DNMG150408-MW5	0,8	15,5	0,15–0,55	0,8–4,0			☻													☻									
	DNMG150412-MW5	1,2	15,5	0,20–0,65	1,5–4,0			☻																						
	DNMG150608-MW5	0,8	15,5	0,15–0,55	1,5–4,0		☻	☻	☻												☻	☻								
	DNMG150612-MW5	1,2	15,5	0,20–0,65	1,5–4,0		☻	☻	☻													☻								
	DNGG110402M-MN3	0,17	11,63	0,05–0,12	0,5–2,0																		😐	😐						
	DNGG110404M-MN3	0,37	11,63	0,08–0,30	0,6–3,0																		😐	😐						
	DNGG150404M-MN3	0,4	15,5	0,08–0,30	0,6–3,5																		😐							
	DNGG150408M-MN3	0,8	15,5	0,12–0,35	0,8–3,5																		😐							
	DNGG150604M-MN3	0,4	15,5	0,08–0,30	0,6–3,5																		😐							
	DNGG150608M-MN3	0,8	15,5	0,12–0,35	0,8–3,5																		😐							
	DNMG110408-MS3	0,8	11,63	0,12–0,30	0,8–2,5									☻	☻										☻	☻				
	DNMG150404-MS3	0,4	15,5	0,12–0,25	0,6–2,5									☻	☻										☻	☻				
	DNMG150408-MS3	0,8	15,5	0,15–0,30	0,8–2,5									☻	☻										☻	☻				
	DNMG150604-MS3	0,4	15,5	0,12–0,25	0,6–2,5									☻	☻										☻	☻				
	DNMG150608-MS3	0,8	15,5	0,15–0,30	0,8–2,5				😐					☻	☻										☻	☻				
	DNGG150402-MS3	0,2	15,5	0,05–0,12	0,4–2,0									☻											☻					
	DNGG150404-MS3	0,4	15,5	0,10–0,25	0,6–2,5									☻											☻					
	DNGG150408-MS3	0,8	15,5	0,12–0,30	0,8–2,5									☻											☻					
	DNMG110404-NMT	0,4	11,63	0,08–0,22	0,4–2,5												😐										😐			
	DNMG110408-NMT	0,8	11,63	0,12–0,28	0,6–3,2												😐										😐			
	DNMG150408-NMT	0,8	15,5	0,12–0,28	0,6–4,0												😐										😐			☻
	DNMG150608-NMT	0,8	15,5	0,12–0,28	0,6–4,0												😐										😐			☻
	DNMG150612-NMT	1,2	15,5	0,15–0,30	0,8–4,0																									☻
	DNMG150404-NMS	0,4	15,5	0,09–0,22	0,6–2,5										☻		😐									☻	😐			
	DNMG150408-NMS	0,8	15,5	0,11–0,30	0,8–3,5									☻	☻		😐								☻	☻	😐			
	DNMG150604-NMS	0,4	15,5	0,09–0,22	0,6–2,5									☻	☻		😐								☻	☻	😐			
	DNMG150608-NMS	0,8	15,5	0,11–0,30	0,8–3,5									☻	☻		😐		☹						☻	☻	😐	☹		

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

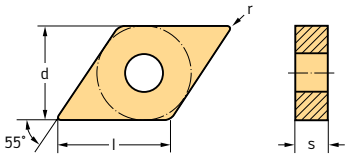
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Rhombiques négatives 55°

DNMG / DNGG / DNMA / DNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	DNMG110404-MP3	0,4	11,63	0,08–0,22	0,3–2,2			☻	😐																			
	DNMG110408-MP3	0,8	11,63	0,12–0,32	0,6–3,0		☻	☻	😐		☹																	
	DNMG110412-MP3	1,2	11,63	0,16–0,40	0,8–3,2			☻	😐																			
	DNMG150404-MP3	0,4	15,5	0,08–0,22	0,3–2,5			☻	😐																			
	DNMG150408-MP3	0,8	15,5	0,12–0,32	0,6–3,2		☻	☻	😐		☹																	
	DNMG150412-MP3	1,2	15,5	0,16–0,40	0,8–3,5		☻	☻	😐		☹																	
	DNMG150604-MP3	0,4	15,5	0,08–0,22	0,3–2,5			☻	😐		☹																	
	DNMG150608-MP3	0,8	15,5	0,12–0,32	0,6–3,2		☻	☻	😐		☹																	
	DNMG150612-MP3	1,2	15,5	0,16–0,40	0,8–3,5		☻	☻	😐																			
	DNMG110404-MM5	0,4	11,63	0,10–0,18	0,5–2,0					☹				☻	😐	😐		☹							☻	😐	☹	
	DNMG110408-MM5	0,8	11,63	0,15–0,25	0,8–3,0					☹		☹		☻	😐	😐	☹	☹							☻	😐	☹	
	DNMG150404-MM5	0,4	15,5	0,10–0,18	0,5–2,5					☹				☻	😐	😐		☹							☻	😐	☹	
	DNMG150408-MM5	0,8	15,5	0,15–0,25	0,8–3,0					☹		☹		☻	😐	😐	☹	☹							☻	😐	☹	
	DNMG150412-MM5	1,2	15,5	0,18–0,30	0,8–3,0					☹					😐	😐										😐		
	DNMG150604-MM5	0,4	15,5	0,10–0,18	0,5–2,5					☹				☻	😐	😐		☹							☻	😐	☹	
	DNMG150608-MM5	0,8	15,5	0,15–0,25	0,8–3,0					☹		☹		☻	😐	😐	☹	☹							☻	😐	☹	
	DNMG150612-MM5	1,2	15,5	0,18–0,30	0,8–3,0					☹				☻	😐	😐		☹							☻	😐	☹	
	DNMG110404-MP5	0,4	11,63	0,16–0,25	0,5–4,0			☻	😐		☹																	
	DNMG110408-MP5	0,8	11,63	0,18–0,35	0,6–4,0		☻	☻	😐		☹																	
	DNMG110412-MP5	1,2	11,63	0,20–0,40	1,0–4,0			☻	😐		☹																	
	DNMG150404-MP5	0,4	15,5	0,16–0,25	0,5–4,0			☻	😐																			
	DNMG150408-MP5	0,8	15,5	0,18–0,35	0,6–5,0		☻	☻	😐		☹																	
	DNMG150412-MP5	1,2	15,5	0,20–0,40	1,0–5,0		☻	☻	😐		☹																	
	DNMG150604-MP5	0,4	15,5	0,16–0,25	0,5–4,0			☻	😐		☹																	
	DNMG150608-MP5	0,8	15,5	0,18–0,35	0,6–5,0		☻	☻	😐		☹																	
	DNMG150612-MP5	1,2	15,5	0,20–0,40	1,0–5,0		☻	☻	😐		☹																	
	DNMG150616-MP5	1,6	15,5	0,25–0,45	1,2–5,0			☻	😐																			

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

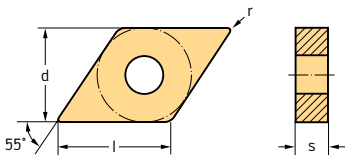
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage Rhombiques négatives 55°

DNMG / DNGG / DNMA / DNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	DNMG110408-MU5	0,8	11,63	0,18–0,35	0,6–4,0			☻	☻	☹						☻												
	DNMG150408-MU5	0,8	15,5	0,18–0,35	0,6–5,0		☻	☻	☻	☹						☻												
	DNMG150608-MU5	0,8	15,5	0,18–0,35	0,6–5,0		☻	☻	☻	☹						☻	☻									☻		
	DNMG150612-MU5	1,2	15,5	0,20–0,45	1,0–5,0		☻	☻	☻																			
	DNMG150616-MU5	1,6	15,5	0,25–0,50	1,2–5,0			☻	☻																			
	DNMG110404-MK5	0,4	11,63	0,15–0,25	0,6–4,0															☻	☻							
	DNMG110408-MK5	0,8	11,63	0,15–0,40	0,6–4,0															☻	☻							
	DNMG110412-MK5	1,2	11,63	0,20–0,50	1,0–4,0																☻							
	DNMG150408-MK5	0,8	15,5	0,20–0,45	0,8–5,0															☻	☻							
	DNMG150412-MK5	1,2	15,5	0,25–0,45	1,2–5,0															☻	☻							
	DNMG150608-MK5	0,8	15,5	0,25–0,45	0,8–5,0															☻	☻							
	DNMG150612-MK5	1,2	15,5	0,30–0,45	1,2–5,0															☻	☻							
	DNMG150616-MK5	1,6	15,5	0,35–0,45	1,6–5,0															☻								
	DNMG150408-NRS	0,8	15,5	0,13–0,32	1,0–4,0									☻		☻								☻	☻			
	DNMG150608-NRS	0,8	15,5	0,13–0,32	1,0–4,0									☻		☻								☻	☻			
	DNMG150612-NRS	1,2	15,5	0,15–0,35	1,2–4,0									☻		☻								☻	☻			
	DNMG110408-RM5	0,8	11,63	0,20–0,40	1,2–3,5					☹		☹				☻	☻	☹	☹								☻	☹
	DNMG110412-RM5	1,2	11,63	0,25–0,50	1,5–3,5					☹						☻	☻										☻	
	DNMG150408-RM5	0,8	15,5	0,20–0,40	1,2–4,0					☹		☹				☻	☻	☹	☹								☻	☹
	DNMG150608-RM5	0,8	15,5	0,20–0,40	1,2–4,0					☹		☹		☻	☻	☻	☻	☹	☹						☻	☻	☻	☹
	DNMG150612-RM5	1,2	15,5	0,25–0,50	1,5–4,0					☹		☹				☻	☻	☹	☹								☻	☹
	DNMG150408-RM7	0,8	15,5	0,20–0,45	1,2–4,5					☹		☹				☻		☹										
	DNMG150608-RM7	0,8	15,5	0,20–0,45	1,2–4,5					☹		☹				☻		☹										
	DNMG150612-RM7	1,2	15,5	0,25–0,55	1,5–4,5					☹						☻												
	DNMG110408-RP5	0,8	11,63	0,18–0,35	0,8–4,0			☻	☻		☹																	
	DNMG110412-RP5	1,2	11,63	0,20–0,40	1,0–4,0		☻	☻	☻		☹																	
	DNMG150408-RP5	0,8	15,5	0,18–0,35	0,8–5,0		☻	☻	☻		☹																	
	DNMG150412-RP5	1,2	15,5	0,20–0,40	1,0–5,0			☻	☻		☹																	
	DNMG150608-RP5	0,8	15,5	0,15–0,35	0,8–5,0		☻	☻	☻		☹																	
	DNMG150612-RP5	1,2	15,5	0,20–0,55	1,0–5,0		☻	☻	☻		☹																	
	DNMG150616-RP5	1,6	15,5	0,25–0,65	1,6–5,0		☻	☻	☻		☹																	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

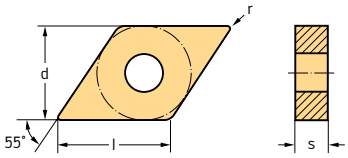
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Rhombiques négatives 55°

DNMG / DNGG / DNMA / DNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

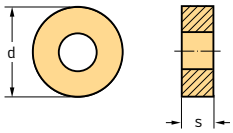
	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	DNMA110404-RK5	0,4	11,63	0,16–0,25	0,6–4,0															☻								
	DNMA110408-RK5	0,8	11,63	0,18–0,40	0,6–4,0															☻								
	DNMA150408-RK5	0,8	15,5	0,15–0,50	0,8–4,0															☻	😐							
	DNMA150412-RK5	1,2	15,5	0,20–0,60	1,5–4,0																😐							
	DNMA150608-RK5	0,8	15,5	0,20–0,45	0,8–5,0															☻	😐							
	DNMA150612-RK5	1,2	15,5	0,25–0,45	1,2–5,0															☻	😐							
	DNMA150608-RK7	0,8	15,5	0,20–0,45	0,8–5,0															☻								
	DNMA150612-RK7	1,2	15,5	0,25–0,45	1,2–5,0															☻								
	DNMM150608-HU3	0,8	15,5	0,25–0,45	0,8–5,0			☻	😐		☒																	
	DNMM150612-HU3	1,2	15,5	0,30–0,50	1,2–5,0			☻	😐		☒																	
	DNMM150616-HU3	1,6	15,5	0,35–0,60	1,6–5,0		☻	☻	😐																			
	DNMM150608-HU5	0,8	15,5	0,25–0,45	1,0–5,0				😐																			
	DNMM150612-HU5	1,2	15,5	0,30–0,50	1,5–5,0				😐																			

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☒

Plaquettes de tournage Rondes négatives
RNMG / RNMA
Tiger·tec® Gold



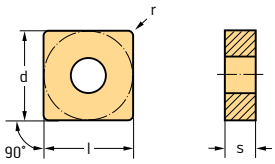
Plaquettes amovibles

	Désignation	d mm	s mm	f mm	a_p mm	P HC WPP20G	K HC WKK20S	S HW WS10
	RNMG120400-RP5	12,7	4,76	0,20–0,60	1,2–5,0	😐		🙂
	RNMA120400-RK5	12,7	4,76	0,15–0,60	1,2–4,0		😐	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: RNMG120400-RP5 WPP20G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Plaquettes de tournage Carrées négatives
SNMG / SNMA / SNMM
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HC WMP30G	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	SNMG120404-FM5	0,4	12,7	0,05–0,15	0,2–1,5									🙂		😐							🙂	😐		
	SNMG120408-FM5	0,8	12,7	0,07–0,20	0,4–1,5									🙂		😐							🙂	😐		
	SNMG090308-FP5	0,8	9,53	0,06–0,20	0,2–1,5		🙂	😐																		
	SNMG120404-FP5	0,4	12,7	0,04–0,22	0,1–1,8		🙂	😐																		
	SNMG120408-FP5	0,8	12,7	0,08–0,25	0,2–2,0		🙂	😐																		
	SNMG120412-FP5	1,2	12,7	0,10–0,25	0,5–2,5			😐																		
	SNMG090308-MP3	0,8	9,53	0,10–0,32	0,6–3,0		🙂	😐																		
	SNMG120404-MP3	0,4	12,7	0,08–0,25	0,3–2,5			😐																		
	SNMG120408-MP3	0,8	12,7	0,12–0,35	0,6–3,2		🙂	😐																		
	SNMG120412-MP3	1,2	12,7	0,16–0,40	0,8–3,5		🙂	😐																		
	SNMG120404-MM5	0,4	12,7	0,10–0,18	0,5–2,0				☹						😐	😐		☹						😐	☹	
	SNMG120408-MM5	0,8	12,7	0,15–0,25	0,8–3,0				☹			☹		🙂	😐	😐	☹	☹					🙂	😐	☹	
	SNMG120412-MM5	1,2	12,7	0,18–0,30	0,8–3,5				☹					🙂	😐	😐		☹					🙂	😐	☹	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WSM10S: SNMG120404-FM5 WSM10S

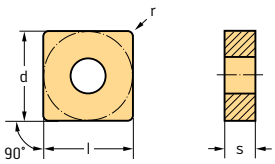
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 🙂 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage Carrées négatives

SNMG / SNMA / SNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC							M HC						K HC			S HC					HW
						WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20G	WPP30G	WKP30S	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	SNMG090308-MP5	0,8	9,53	0,14–0,32	0,6–3,0			😐																			
	SNMG120408-MP5	0,8	12,7	0,18–0,40	0,6–5,0		😊	😐		😵																	
	SNMG120412-MP5	1,2	12,7	0,20–0,45	1,0–5,0	😊	😊	😐		😵																	
	SNMG120416-MP5	1,6	12,7	0,25–0,50	1,2–5,0		😊	😐																			
	SNMG150608-MP5	0,8	15,88	0,25–0,50	0,8–8,0			😐																			
	SNMG150612-MP5	1,2	15,88	0,30–0,50	1,0–8,0			😐																			
	SNMG150616-MP5	1,6	15,88	0,35–0,55	1,2–8,0		😊	😐																			
	SNMG120408-MU5	0,8	12,7	0,18–0,45	0,6–5,0		😊	😐																			
	SNMG090308-MK5	0,8	9,53	0,10–0,20	0,2–3,0														😊								
	SNMG120408-MK5	0,8	12,7	0,25–0,50	0,8–5,0														😊	😐							
	SNMG120412-MK5	1,2	12,7	0,30–0,50	1,2–5,0														😊	😐							
	SNMG120416-MK5	1,6	12,7	0,35–0,50	1,5–5,0														😊	😐							
	SNMG150612-MK5	1,2	15,88	0,30–0,60	1,2–7,0														😊	😐							
	SNMG150616-MK5	1,6	15,88	0,35–0,60	1,5–7,0														😊	😐							
	SNMG190612-MK5	1,2	19,05	0,30–0,65	1,2–8,0														😊	😐							
	SNMG190616-MK5	1,6	19,05	0,35–0,80	1,5–8,0															😐							
	SNMG120408-NMS	0,8	12,7	0,12–0,35	0,8–3,5								😊	😊		😐						😊	😊	😐			
	SNMG120412-NMS	1,2	12,7	0,15–0,40	0,8–3,5								😊	😊								😊	😊				
	SNMG120416-NMS	1,6	12,7	0,18–0,45	1,0–3,5									😊									😊				
	SNMG120412-NRT	1,2	12,7	0,25–0,50	0,8–6,0											😐								😐		😐	
	SNMG150612-NRT	1,2	15,88	0,30–0,60	1,0–7,5											😐								😐			
	SNMG190616-NRT	1,6	19,05	0,40–0,80	1,5–9,0																					😐	
	SNMG120408-NRS	0,8	12,7	0,20–0,40	0,8–5,0									😊		😐		😵					😊	😐	😵		
	SNMG120412-NRS	1,2	12,7	0,22–0,45	1,0–5,0									😊		😐		😵					😊	😐	😵		
	SNMG150616-NRS	1,6	15,88	0,24–0,55	1,2–7,0									😊		😐							😊	😐			
	SNMG190612-NRS	1,2	19,05	0,24–0,55	1,0–9,0									😊		😐							😊	😐			
	SNMG190616-NRS	1,6	19,05	0,27–0,60	1,2–9,0									😊		😐							😊	😐			
	SNMG120408-RM5	0,8	12,7	0,20–0,40	1,2–4,5				😵			😵			😐	😐	😵	😵						😐	😵		
	SNMG120412-RM5	1,2	12,7	0,25–0,50	1,5–4,5				😵			😵			😐	😐	😵	😵						😐	😵		
	SNMG120416-RM5	1,6	12,7	0,30–0,55	2,0–4,5				😵						😐	😐		😵						😐	😵		
	SNMG150612-RM5	1,2	15,88	0,25–0,60	1,5–6,5				😵			😵			😐	😐	😵	😵						😐	😵		
	SNMG150616-RM5	1,6	15,88	0,30–0,55	2,0–6,5											😐		😵						😐	😵		
	SNMG190612-RM5	1,2	19,05	0,25–0,60	1,5–8,0							😵				😐	😵	😵						😐	😵		
	SNMG190616-RM5	1,6	19,05	0,30–0,80	2,0–8,0				😵			😵			😐	😐	😵	😵						😐	😵		
	SNMG120408-RM7	0,8	12,7	0,20–0,45	1,2–5,0				😵			😵			😐		😵										
	SNMG120412-RM7	1,2	12,7	0,25–0,55	1,5–5,0				😵			😵			😐		😵										
	SNMG150612-RM7	1,2	15,88	0,25–0,65	1,5–7,0				😵			😵			😐		😵										
	SNMG150616-RM7	1,6	15,88	0,30–0,60	2,0–7,0				😵			😵			😐		😵										
	SNMG190612-RM7	1,2	19,05	0,25–0,65	1,5–8,5				😵			😵			😐		😵										
	SNMG190616-RM7	1,6	19,05	0,30–0,85	2,0–8,5				😵			😵			😐		😵										

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WSM10S: SNMG120404-FM5 WSM10S

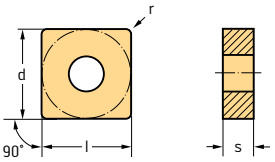
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

Plaquettes de tournage Carrées négatives

SNMG / SNMA / SNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HC WMP30G	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	SNMG120408-RP5	0,8	12,7	0,20–0,55	0,8–6,0		☺	😐		☹																
	SNMG120412-RP5	1,2	12,7	0,25–0,65	1,0–6,0	☺	☺	😐		☹																
	SNMG120416-RP5	1,6	12,7	0,35–0,75	1,6–6,0		☺	😐		☹																
	SNMG150612-RP5	1,2	15,88	0,25–0,70	1,2–8,0	☺	☺	😐		☹																
	SNMG150616-RP5	1,6	15,88	0,35–0,80	1,6–8,0		☺	😐		☹																
	SNMG190612-RP5	1,2	19,05	0,30–0,70	1,2–10,0		☺	😐		☹																
	SNMG190616-RP5	1,6	19,05	0,35–0,80	1,6–10,0			😐		☹																
	SNMG190624-RP5	2,4	19,05	0,44–1,20	2,0–10,0			😐																		
	SNMG250924-RP5	2,4	25,4	0,55–1,20	2,5–12,0			😐		☹																
	SNMG120408-RP7	0,8	12,7	0,25–0,45	0,8–5,0			😐		☹																
	SNMG120412-RP7	1,2	12,7	0,30–0,50	1,2–5,0			😐		☹																
	SNMG120416-RP7	1,6	12,7	0,35–0,60	1,5–5,0		☺	😐		☹																
	SNMG150612-RP7	1,2	15,88	0,35–0,60	1,2–6,0		☺	😐		☹																
	SNMG150616-RP7	1,6	15,88	0,40–0,70	1,5–6,0		☺			☹																
	SNMG190612-RP7	1,2	19,05	0,35–0,60	1,2–7,0					☹																
	SNMG190616-RP7	1,6	19,05	0,40–0,70	1,5–7,0		☺	😐		☹																
	SNMG190624-RP7	2,4	19,05	0,40–0,80	2,5–7,0					☹																
	SNMG250924-RP7	2,4	25,4	0,55–1,00	3,0–10,0			😐			☹										☹					
	SNMA120408-RK5	0,8	12,7	0,25–0,50	0,8–5,0														☺	😐						
	SNMA120412-RK5	1,2	12,7	0,30–0,60	1,2–5,0														☺	😐						
	SNMA120416-RK5	1,6	12,7	0,35–0,70	1,5–5,0														☺	😐						
	SNMA150612-RK5	1,2	15,88	0,30–0,65	1,2–7,0														☺	😐						
	SNMA150616-RK5	1,6	15,88	0,35–0,80	1,5–7,0															😐						
	SNMA190616-RK5	1,6	19,05	0,35–0,80	1,5–8,0														☺	😐						
	SNMA190624-RK5	2,4	19,05	0,40–0,90	2,5–8,0															😐						
	SNMA120412-RK7	1,2	12,7	0,30–0,60	1,2–5,0														☺	😐						
	SNMA120416-RK7	1,6	12,7	0,35–0,70	1,5–5,0														☺							
	SNMA150616-RK7	1,6	15,88	0,35–0,80	1,5–7,0														☺	😐						
	SNMA190616-RK7	1,6	19,05	0,35–0,80	1,5–8,0														☺	😐						
	SNMM120408-HU3	0,8	12,7	0,30–0,50	0,8–7,0			😐		☹																
	SNMM120412-HU3	1,2	12,7	0,35–0,70	1,2–7,0			😐																		
	SNMM120416-HU3	1,6	12,7	0,40–0,90	1,6–7,0			😐																		
	SNMM150612-HU3	1,2	15,88	0,35–0,75	1,2–9,0			😐																		
	SNMM150616-HU3	1,6	15,88	0,40–0,90	1,6–9,0		☺	😐																		
	SNMM150624-HU3	2,4	15,88	0,45–1,10	2,0–9,0			😐																		
	SNMM190612-HU3	1,2	19,05	0,35–0,75	1,2–10,0			😐		☹																
	SNMM190616-HU3	1,6	19,05	0,40–1,00	1,6–10,0		☺	😐		☹																
	SNMM190624-HU3	2,4	19,05	0,45–1,20	2,0–10,0			😐																		
	SNMM250724-HU3	2,4	25,4	0,55–1,20	2,5–12,0			😐																		
	SNMM250916-HU3	1,6	25,4	0,45–1,00	1,6–12,0			😐																		
	SNMM250924-HU3	2,4	25,4	0,55–1,20	2,5–12,0			😐																		
	SNMM120412-HU5	1,2	12,7	0,30–0,70	1,5–7,0			😐										☹							☹	
	SNMM150612-HU5	1,2	15,88	0,35–0,70	1,5–9,0			😐	☹						😐											
	SNMM190612-HU5	1,2	19,05	0,35–0,80	1,5–10,0			😐																		
	SNMM190616-HU5	1,6	19,05	0,40–1,00	2,0–10,0				☹						😐			☹							☹	
	SNMM190624-HU5	2,4	19,05	0,45–1,10	2,0–10,0			😐	☹						😐											
	SNMM250924-HU5	2,4	25,4	0,50–1,20	2,5–12,0				☹						😐			☹							☹	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WSM10S: SNMG120404-FM5 WSM10S

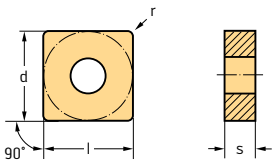
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage Carrées négatives

SNMG / SNMA / SNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HC WMP30G	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	SNMM150616-HU7	1,6	15,88	0,45–1,00	2,0–12,0		☺	😐																	
	SNMM150624-HU7	2,4	15,88	0,50–1,40	2,5–12,0		☺	😐																	
	SNMM190612-HU7	1,2	19,05	0,50–1,00	2,0–13,0			😐		☹															
	SNMM190616-HU7	1,6	19,05	0,50–1,10	2,5–13,0			😐		☹															
	SNMM190624-HU7	2,4	19,05	0,60–1,60	3,0–13,0		☺	😐		☹															
	SNMM250716-HU7	1,6	25,4	0,50–1,10	2,5–17,0			😐																	
	SNMM250724-HU7	2,4	25,4	0,60–1,60	3,0–17,0			😐		☹															
	SNMM250924-HU7	2,4	25,4	0,60–1,60	3,0–17,0		☺	😐		☹															

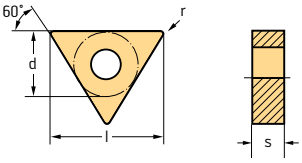
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WSM10S: SNMG120404-FM5 WSM10S

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Plaquettes de tournage A trois pans négatives 60°

TNMG / TNMA / TNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
 Wiper	TNMG160404-FW5	0,4	16,5	0,10–0,40	0,3–3,0			☺									😐								😐
	TNMG160408-FW5	0,8	16,5	0,15–0,50	0,4–3,0			☺									😐								😐
	TNMG160404-FM5	0,4	16,5	0,05–0,15	0,2–1,0					☹				☺	😐	😐							☺	😐	
	TNMG160408-FM5	0,8	16,5	0,07–0,20	0,4–1,5					☹				☺	😐	😐							☺	😐	
	TNMG160412-FM5	1,2	16,5	0,10–0,25	0,5–2,0											😐								😐	
	TNMG110304-FP5	0,4	11	0,04–0,15	0,1–1,2			☺																	
	TNMG110308-FP5	0,8	11	0,08–0,20	0,2–1,5			☺																	
	TNMG160404-FP5	0,4	16,5	0,04–0,20	0,1–1,5	☺		☺	😐				☺							☺						
	TNMG160408-FP5	0,8	16,5	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	😐				☺							☺						
	TNMG160412-FP5	1,2	16,5	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	😐																
	TNMG160404-MS3	0,4	16,5	0,12–0,25	0,6–3,0				😐					☺									☺		
	TNMG160408-MS3	0,8	16,5	0,15–0,30	0,8–3,0				😐					☺	☺								☺	☺	
	TNMG220404-MS3	0,4	22	0,12–0,25	0,6–3,0									☺									☺		
	TNMG220408-MS3	0,8	22	0,15–0,30	0,8–3,0				😐					☺	☺								☺	☺	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

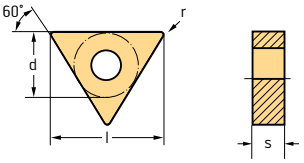
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage A trois pans négatives 60°

TNMG / TNMA / TNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
 Wiper	TNMG160408-MW5	0,8	16,5	0,15–0,55	0,8–4,0			☺	😐											☺					
	TNMG160412-MW5	1,2	16,5	0,20–0,65	1,5–4,0			☺	😐											☺					
	TNMG160404-NMS	0,4	16,5	0,09–0,22	0,6–2,5									☺		😐						☺	😐		
	TNMG160408-NMS	0,8	16,5	0,11–0,30	0,8–3,5									☺		😐		☹				☺	😐	☹	
	TNMG110304-MP3	0,4	11	0,06–0,18	0,3–2,0				😐																
	TNMG110308-MP3	0,8	11	0,10–0,25	0,6–2,2			☺	😐																
	TNMG160304-MP3	0,4	16,5	0,08–0,22	0,3–2,2				😐																
	TNMG160404-MP3	0,4	16,5	0,08–0,22	0,3–2,2			☺	😐																
	TNMG160408-MP3	0,8	16,5	0,12–0,32	0,6–3,0			☺	😐		☹														
	TNMG160412-MP3	1,2	16,5	0,16–0,40	0,8–3,2			☺	😐		☹														
	TNMG220408-MP3	0,8	22	0,12–0,32	0,6–3,2			☺	😐																
	TNMG220412-MP3	1,2	22	0,16–0,40	0,8–3,5			☺	😐																
	TNMG160404-MM5	0,4	16,5	0,10–0,18	0,5–2,0					☹				☺	😐	😐		☹					☺	😐	☹
	TNMG160408-MM5	0,8	16,5	0,15–0,25	0,8–3,0					☹				☺	😐	😐		☹					☺	😐	☹
	TNMG160412-MM5	1,2	16,5	0,18–0,30	0,8–3,5					☹				☺	😐	😐		☹					☺	😐	☹
	TNMG160416-MM5	1,6	16,5	0,20–0,35	1,0–4,0												😐							😐	
	TNMG160308-MP5	0,8	16,5	0,18–0,35	0,6–4,0				😐																
	TNMG160404-MP5	0,4	16,5	0,16–0,25	0,5–4,0			☺	😐		☹														
	TNMG160408-MP5	0,8	16,5	0,18–0,35	0,6–4,0		☺	☺	😐		☹														
	TNMG160412-MP5	1,2	16,5	0,20–0,40	1,0–4,0			☺	😐		☹														
	TNMG220404-MP5	0,4	22	0,16–0,25	0,7–4,0			☺	😐																
	TNMG220408-MP5	0,8	22	0,18–0,35	0,8–5,0			☺	😐		☹														
	TNMG220412-MP5	1,2	22	0,20–0,40	1,0–5,0			☺	😐		☹														
	TNMG220416-MP5	1,6	22	0,25–0,45	1,2–5,0			☺	😐																
	TNMG270608-MP5	0,8	27,5	0,25–0,45	0,8–7,0				😐																
	TNMG270612-MP5	1,2	27,5	0,30–0,50	1,0–7,0			☺	😐																
	TNMG270616-MP5	1,6	27,5	0,35–0,55	1,2–7,0				😐																
	TNMG160404-MU5	0,4	16,5	0,15–0,30	0,5–4,0			☺	😐																
	TNMG160408-MU5	0,8	16,5	0,18–0,35	0,6–4,0		☺	☺	😐								😐							😐	
	TNMG160412-MU5	1,2	16,5	0,20–0,45	1,0–4,0		☺	☺	😐																
	TNMG160404-MK5	0,4	16,5	0,16–0,25	0,6–4,0															☺	😐				
	TNMG160408-MK5	0,8	16,5	0,25–0,45	0,8–5,0															☺	😐				
	TNMG160412-MK5	1,2	16,5	0,30–0,45	1,2–5,0															☺	😐				
	TNMG160416-MK5	1,6	16,5	0,35–0,45	1,5–5,0															☺					
	TNMG220408-MK5	0,8	22	0,25–0,45	1,0–6,0															☺	😐				
	TNMG220412-MK5	1,2	22	0,30–0,45	1,4–6,0																😐				
	TNMG220416-MK5	1,6	22	0,35–0,45	1,6–6,0																😐				
	TNMG270612-MK5	1,2	27,5	0,35–0,65	1,2–8,0																😐				
	TNMG160412-NRS	1,2	16,5	0,25–0,50	1,5–4,5												😐							😐	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

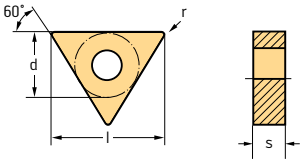
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage A trois pans négatives 60°

TNMG / TNMA / TNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TNMG160408-RM5	0,8	16,5	0,22–0,40	1,2–4,0					☹		☹			☺	😐	😐	☹	☹					😐	😐	☹
	TNMG160412-RM5	1,2	16,5	0,25–0,50	1,5–4,0					☹					😐	😐			☹					😐	☹
	TNMG220408-RM5	0,8	22	0,22–0,40	1,2–4,5					☹		☹			☺	😐	😐	☹	☹					😐	☹
	TNMG220412-RM5	1,2	22	0,25–0,55	1,5–4,5					☹						😐	😐		☹					😐	☹
	TNMG160408-RM7	0,8	16,5	0,22–0,45	1,2–4,0					☹		☹				😐		☹							
	TNMG160412-RM7	1,2	16,5	0,25–0,55	1,5–4,5					☹		☹				😐		☹							
	TNMG220408-RM7	0,8	22	0,22–0,45	1,2–5,0					☹		☹				😐		☹							
	TNMG220412-RM7	1,2	22	0,25–0,60	1,5–5,0					☹						😐									
	TNMG160408-RP5	0,8	16,5	0,20–0,40	0,8–5,0		☺	☺	😐		☹														
	TNMG160412-RP5	1,2	16,5	0,25–0,55	1,0–5,0		☺	☺	😐		☹														
	TNMG220408-RP5	0,8	22	0,20–0,45	0,8–7,0			☺	😐		☹														
	TNMG220412-RP5	1,2	22	0,25–0,60	1,0–7,0		☺	☺	😐		☹														
	TNMG220416-RP5	1,6	22	0,35–0,70	1,6–7,0		☺	☺	😐		☹														
	TNMG270612-RP5	1,2	27,5	0,30–0,70	1,6–10,0			☺	😐		☹														
	TNMG270616-RP5	1,6	27,5	0,35–0,80	2,0–10,0				😐		☹														
	TNMG330924-RP5	2,4	33	0,45–1,20	2,5–13,0				😐		☹														
	TNMG270616-RP7	1,6	27,5	0,35–0,75	1,5–9,0				😐																
	TNMG270624-RP7	2,4	27,5	0,55–1,00	3,0–9,0				😐																
	TNMA160404-RK5	0,4	16,5	0,16–0,25	0,6–5,0															☺					
	TNMA160408-RK5	0,8	16,5	0,25–0,45	0,8–5,0															☺	😐				
	TNMA160412-RK5	1,2	16,5	0,30–0,50	1,2–5,0															☺	😐				
	TNMA220408-RK5	0,8	22	0,25–0,45	1,0–6,0																😐				
	TNMA220412-RK5	1,2	22	0,30–0,55	1,4–6,0																😐				
	TNMA220416-RK5	1,6	22	0,35–0,60	1,6–6,0																😐				
	TNMA160408-RK7	0,8	16,5	0,25–0,45	0,8–5,0															☺					
	TNMA160412-RK7	1,2	16,5	0,30–0,50	1,2–5,0															☺					
	TNMM160408-HU3	0,8	16,5	0,30–0,45	0,8–6,0				😐																
	TNMM160412-HU3	1,2	16,5	0,35–0,50	1,2–6,0				😐																
	TNMM220408-HU3	0,8	22	0,30–0,50	0,8–7,0				😐		☹														
	TNMM220412-HU3	1,2	22	0,35–0,60	1,2–7,0				😐																
	TNMM220416-HU3	1,6	22	0,40–0,80	1,6–7,0				😐																
	TNMM270612-HU3	1,2	27,5	0,35–0,65	1,2–8,0				😐																
	TNMM270616-HU7	1,6	27,5	0,50–1,10	2,0–13,0				😐		☹														

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

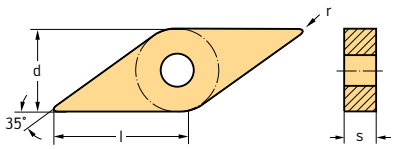
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage Rhombiques négatives 35°

VNMG / VNGG / VNMA

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	VNMG160404-NFT	0,4	16,61	0,05–0,15	0,2–1,5											😐								😐		😊
	VNMG160408-NFT	0,8	16,61	0,07–0,18	0,3–2,0											😐								😐		😊
	VNGG160404-NFT	0,4	16,61	0,04–0,13	0,1–1,5																					😊
	VNGG160408-NFT	0,8	16,61	0,06–0,16	0,2–2,0																					😊
	VNGG160412-NFT	1,2	16,61	0,06–0,16	0,2–2,0																					😊
	VNMG160402-FM5	0,2	16,61	0,03–0,10	0,1–1,0									😊		😐							😊	😐		
	VNMG160404-FM5	0,4	16,61	0,05–0,15	0,2–1,0					😵				😊	😐	😐							😊	😐		
	VNMG160408-FM5	0,8	16,61	0,07–0,20	0,4–1,5					😵				😊	😐	😐							😊	😐		
	VNMG160404-FP5	0,4	16,61	0,04–0,22	0,1–1,5	😊		😊	😐			😊						😊								
	VNMG160408-FP5	0,8	16,61	0,08–0,25	0,2–2,0	😊		😊	😐			😊						😊								
	VNMG160412-FP5	1,2	16,61	0,12–0,28	0,3–2,5			😊	😐																	
	VNGG160402M-MN3	0,17	16,61	0,05–0,12	0,5–2,0															😐	😐					
	VNGG160404M-MN3	0,37	16,61	0,08–0,30	0,6–3,0															😐	😐					
	VNMG160404-MS3	0,4	16,61	0,10–0,20	0,6–2,5								😊	😊								😊	😊			
	VNMG160408-MS3	0,8	16,61	0,12–0,25	0,8–2,5								😊	😊								😊	😊			
	VNGG160401-MS3	0,1	16,61	0,02–0,06	0,2–2,0								😊									😊				
	VNGG160402-MS3	0,2	16,61	0,05–0,12	0,4–2,0								😊									😊				
	VNGG160404-MS3	0,4	16,61	0,10–0,20	0,6–2,0								😊									😊				
	VNMG160404-NMS	0,4	16,61	0,08–0,16	0,5–1,5									😊		😐							😊	😐		
	VNMG160408-NMS	0,8	16,61	0,10–0,22	0,8–2,2									😊		😐							😊	😐		
	VNMG160404-MP3	0,4	16,61	0,08–0,22	0,3–2,2			😊	😐																	
	VNMG160408-MP3	0,8	16,61	0,12–0,32	0,6–3,0			😊	😐		😵															
	VNMG160412-MP3	1,2	16,61	0,16–0,35	0,8–3,2			😊	😐																	
	VNMG160404-MM5	0,4	16,61	0,10–0,18	0,5–2,0					😵				😊	😐	😐	😵						😊	😐	😵	
	VNMG160408-MM5	0,8	16,61	0,15–0,25	0,8–3,0					😵				😊	😐	😐	😵						😊	😐	😵	
	VNMG160404-MP5	0,4	16,61	0,10–0,18	0,5–2,0			😊	😐		😵															
	VNMG160408-MP5	0,8	16,61	0,18–0,35	0,6–4,0		😊	😊	😐		😵															
	VNMG160412-MP5	1,2	16,61	0,20–0,40	0,8–4,0		😊	😊	😐		😵															
	VNMG220408-MP5	0,8	22,14	0,18–0,35	0,6–4,0			😊	😐																	
	VNMG160404-MK5	0,4	16,61	0,16–0,25	0,6–4,0													😊	😐							
	VNMG160408-MK5	0,8	16,61	0,18–0,35	0,8–4,0													😊	😐							
	VNMG160412-MK5	1,2	16,61	0,20–0,35	1,0–4,0													😊	😐							
	VNMA160408-RK5	0,8	16,61	0,18–0,35	0,8–4,0													😊	😐							
	VNMA160412-RK5	1,2	16,61	0,20–0,40	1,0–4,0													😊	😐							

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WS10: VNMG160404-NFT WS10

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

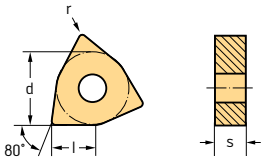
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

😊 😐 😵 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Trigones négatives 80°

WNMG / WNGG / WNMA / WNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
 Wiper	WNMG060404-FW5	0,4	6,52	0,10–0,35	0,3–2,0	☺		☺										☺			☺								☺		
	WNMG060408-FW5	0,8	6,52	0,15–0,50	0,4–2,0			☺										☺											☺		
	WNMG080404-FW5	0,4	8,69	0,10–0,40	0,3–3,0	☺		☺	😐									😐			☺								😐		
	WNMG080408-FW5	0,8	8,69	0,15–0,60	0,4–3,0	☺		☺	😐									😐			☺								😐		
	WNMG080412-FW5	1,2	8,69	0,25–0,65	0,6–3,0	☺		☺	😐												☺										
	WNMG060404-FM5	0,4	6,52	0,05–0,15	0,2–1,0					😣					☺	☺	😐	😐									☺	☺	😐		
	WNMG060408-FM5	0,8	6,52	0,07–0,20	0,4–1,5					😣						☺	😐	😐										☺	😐		
	WNMG080404-FM5	0,4	8,69	0,05–0,15	0,2–1,5					😣					☺	☺	😐	😐									☺	☺	😐		
	WNMG080408-FM5	0,8	8,69	0,07–0,20	0,4–1,5					😣					☺	☺	😐	😐									☺	☺	😐		
	WNMG080412-FM5	1,2	8,69	0,10–0,25	0,5–2,0											☺												☺			
	WNMG060404-FP5	0,4	6,52	0,04–0,20	0,1–1,5			☺	😐																						
	WNMG060408-FP5	0,8	6,52	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	😐											☺											
	WNMG080404-FP5	0,4	8,69	0,05–0,20	0,1–1,5	☺		☺	😐					☺						☺											
	WNMG080408-FP5	0,8	8,69	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	😐					☺						☺											
	WNMG080412-FP5	1,2	8,69	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	😐																						
 Wiper	WNMG060408-MW5	0,8	6,52	0,15–0,50	0,8–3,0			☺	😐												☺										
	WNMG060412-MW5	1,2	6,52	0,20–0,60	1,5–3,0			☺	😐												☺										
	WNMG080408-MW5	0,8	8,69	0,20–0,65	0,8–4,0		☺	☺	😐	😣							😐				☺	😐									
	WNMG080412-MW5	1,2	8,69	0,25–0,70	1,5–4,0		☺	☺	😐	😣							😐				☺	😐									
	WNGG080404M-MN3	0,37	8,69	0,08–0,30	0,8–4,0																			😐	😐					
	WNGG080408M-MN3	0,77	8,69	0,10–0,40	1,0–4,0																			😐	😐					
	WNMG080404-MS3	0,4	8,69	0,12–0,25	0,6–3,0										☺	☺											☺	☺			
	WNMG080408-MS3	0,8	8,69	0,15–0,30	0,8–3,0				😐						☺	☺											☺	☺			
	WNMG080408-NMT	0,8	8,69	0,12–0,30	0,8–4,0													😐										😐		☺
	WNMG060408-NMS	0,8	6,52	0,10–0,30	0,8–3,0											☺		😐									☺	😐		
	WNMG080404-NMS	0,4	8,69	0,10–0,24	0,6–2,5										☺	☺		😐		😣						☺	☺	😐	😣	
	WNMG080408-NMS	0,8	8,69	0,13–0,32	0,8–3,5										☺	☺		😐		😣						☺	☺	😐	😣	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

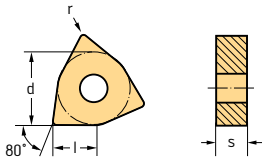
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = 😣

Plaquettes de tournage Trigones négatives 80°

WNMG / WNGG / WNMA / WNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	WNMG060404-MP3	0,4	6,52	0,08–0,22	0,3–2,2			☺	😐																					
	WNMG060408-MP3	0,8	6,52	0,12–0,32	0,6–3,0			☺	😐																					
	WNMG060412-MP3	1,2	6,52	0,16–0,35	0,8–3,2				😐																					
	WNMG080404-MP3	0,4	8,69	0,08–0,22	0,3–2,5				😐		☹																			
	WNMG080408-MP3	0,8	8,69	0,12–0,32	0,6–3,2		☺	☺	😐		☹																			
	WNMG080412-MP3	1,2	8,69	0,16–0,40	0,8–3,5		☺	☺	😐		☹																			
	WNMG060404-MM5	0,4	6,52	0,10–0,18	0,5–2,0					☹						☺	😐	😐		☹							☺	😐	☹	
	WNMG060408-MM5	0,8	6,52	0,15–0,25	0,8–2,5					☹						☺	😐	😐		☹							☺	😐	☹	
	WNMG060412-MM5	1,2	6,52	0,18–0,30	0,8–3,0													😐		☹								😐	☹	
	WNMG080404-MM5	0,4	8,69	0,10–0,20	0,5–3,0					☹						☺	😐	😐		☹							☺	😐	☹	
	WNMG080408-MM5	0,8	8,69	0,15–0,32	0,8–3,0					☹			☹			☺	😐	😐	☹	☹							☺	😐	☹	
	WNMG080412-MM5	1,2	8,69	0,15–0,35	0,8–3,5					☹						☺	😐	😐		☹							☺	😐	☹	
	WNMG080416-MM5	1,6	8,69	0,15–0,40	1,0–4,0					☹							😐	😐		☹								😐	☹	
	WNMG100608-MM5	0,8	10,86	0,18–0,40	0,8–4,5					☹							😐	😐		☹								😐	☹	
	WNMG100612-MM5	1,2	10,86	0,20–0,45	0,8–4,5					☹							😐	😐		☹								😐	☹	
	WNMG060404-MP5	0,4	6,52	0,16–0,25	0,5–4,0			☺	😐		☹																			
	WNMG060408-MP5	0,8	6,52	0,18–0,35	0,6–4,0		☺	☺	😐		☹																			
	WNMG060412-MP5	1,2	6,52	0,20–0,40	1,0–4,0			☺	😐																					
	WNMG080404-MP5	0,4	8,69	0,16–0,25	0,5–4,0			☺	😐		☹																			
	WNMG080408-MP5	0,8	8,69	0,18–0,40	0,6–5,0		☺	☺	😐		☹																			
	WNMG080412-MP5	1,2	8,69	0,20–0,45	1,0–5,0		☺	☺	😐		☹																			
	WNMG080416-MP5	1,6	8,69	0,25–0,50	1,2–5,0			☺	😐																					
	WNMG100608-MP5	0,8	10,86	0,25–0,40	0,8–7,0			☺	😐																					
	WNMG100612-MP5	1,2	10,86	0,30–0,50	1,0–7,0			☺	😐																					
	WNMG060408-MU5	0,8	6,52	0,15–0,35	0,6–3,0			☺	😐	☹							😐													
	WNMG080404-MU5	0,4	8,69	0,15–0,30	0,5–4,0			☺	😐																					
	WNMG080408-MU5	0,8	8,69	0,15–0,40	0,6–5,0		☺	☺	😐	☹							😐	😐											😐	
	WNMG080412-MU5	1,2	8,69	0,20–0,50	1,0–5,0		☺	☺	😐	☹							😐	😐											😐	
	WNMG080416-MU5	1,6	8,69	0,25–0,55	1,2–5,0		☺	☺	😐																					

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

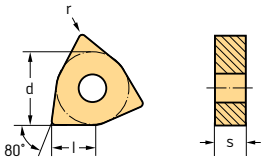
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Trigones négatives 80°

WNMG / WNGG / WNMA / WNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	WNMG060404-MK5	0,4	6,52	0,16–0,25	0,6–4,0																☺	☺								
	WNMG060408-MK5	0,8	6,52	0,20–0,40	0,8–4,0																☺	☺								
	WNMG060412-MK5	1,2	6,52	0,16–0,45	0,6–4,0																☺	☺								
	WNMG080404-MK5	0,4	8,69	0,16–0,25	0,6–5,0																☺	☺								
	WNMG080408-MK5	0,8	8,69	0,20–0,45	1,2–5,0																☺	☺								
	WNMG080412-MK5	1,2	8,69	0,22–0,50	1,5–5,0																☺	☺								
	WNMG080416-MK5	1,6	8,69	0,25–0,55	2,0–5,0																☺	☺								
	WNMG100608-MK5	0,8	10,86	0,25–0,50	0,8–7,0																☺									
	WNMG100612-MK5	1,2	10,86	0,30–0,60	1,2–7,0																☺	☺								
	WNMG100616-MK5	1,6	10,86	0,35–0,60	1,5–7,0																☺	☺								
	WNMG080408-NRS	0,8	8,69	0,16–0,35	1,0–4,0										☺	☺		☺		☹						☺	☺	☺	☹	
	WNMG080412-NRS	1,2	8,69	0,18–0,40	1,2–4,0										☺	☺		☺								☺	☺	☺		
	WNMG060408-RM5	0,8	6,52	0,22–0,40	1,2–3,5					☹			☹				☺	☺	☹	☹								☺	☹	
	WNMG080408-RM5	0,8	8,69	0,22–0,40	1,2–4,5			☺	☺	☹			☹			☺	☺	☺	☹	☹							☺	☺	☹	
	WNMG080412-RM5	1,2	8,69	0,25–0,50	1,5–4,5					☹			☹			☺	☺	☺	☹	☹							☺	☺	☹	
	WNMG060408-RM7	0,8	6,52	0,22–0,45	1,2–3,5					☹			☹				☺		☹											
	WNMG080408-RM7	0,8	8,69	0,22–0,45	1,2–5,0					☹			☹				☺		☹											
	WNMG080412-RM7	1,2	8,69	0,25–0,55	1,5–5,0					☹			☹				☺		☹											
	WNMG060408-RP5	0,8	6,52	0,20–0,40	0,8–4,0			☺	☺		☹																			
	WNMG060412-RP5	1,2	6,52	0,25–0,50	1,0–4,0			☺	☺		☹																			
	WNMG080408-RP5	0,8	8,69	0,20–0,40	0,8–6,0		☺	☺	☺		☹																			
	WNMG080412-RP5	1,2	8,69	0,25–0,60	1,0–6,0		☺	☺	☺		☹																			
	WNMG080416-RP5	1,6	8,69	0,35–0,70	1,6–6,0		☺	☺	☺		☹																			
	WNMG100612-RP5	1,2	10,86	0,35–0,65	1,2–8,0			☺	☺		☹																			
	WNMG100616-RP5	1,6	10,86	0,35–0,70	1,6–8,0			☺	☺		☹																			
	WNMG080408-RP7	0,8	8,69	0,18–0,40	0,8–5,0			☺	☺		☹	☹												☹							
	WNMG080412-RP7	1,2	8,69	0,25–0,50	1,2–5,0			☺	☺		☹	☹												☹							
	WNMG100608-RP7	0,8	10,86	0,30–0,50	0,8–6,0				☺																					
	WNMG100612-RP7	1,2	10,86	0,35–0,60	1,2–6,0			☺	☺		☹																			
	WNMG100616-RP7	1,6	10,86	0,40–0,60	1,5–6,0				☺		☹																			

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

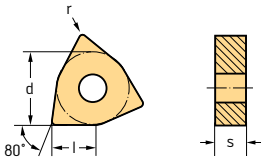
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage Trigones négatives 80°

WNMG / WNGG / WNMA / WNMM

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	WNMA060408-RK5	0,8	6,52	0,20–0,40	0,8–4,0																	😐								
	WNMA060412-RK5	1,2	6,52	0,22–0,50	1,2–4,0																🙂									
	WNMA080404-RK5	0,4	8,69	0,16–0,25	0,6–5,0																🙂	😐								
	WNMA080408-RK5	0,8	8,69	0,20–0,45	1,2–5,0																🙂	😐								
	WNMA080412-RK5	1,2	8,69	0,22–0,50	1,5–5,0																🙂	😐								
	WNMA100612-RK5	1,2	10,86	0,25–0,60	1,5–6,0																🙂	😐								
	WNMA100616-RK5	1,6	10,86	0,30–0,65	1,5–6,0																	😐								
	WNMA080408-RK7	0,8	8,69	0,20–0,45	1,2–5,0																🙂	😐								
	WNMA080412-RK7	1,2	8,69	0,22–0,50	1,5–5,0																🙂	😐								
	WNMM080412-HU3	1,2	8,69	0,35–0,60	1,2–6,0				😐																					
	WNMM100612-HU3	1,2	10,86	0,35–0,70	1,2–8,0			🙂	😐																					
	WNMM100616-HU3	1,6	10,86	0,40–0,90	1,6–8,0			🙂	😐																					

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

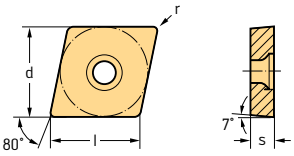
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 🙂 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage Rhombiques positives 80°

CCMT / CCGT / CCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCMT060202-FW4	0,2	6,45	0,03–0,15	0,1–1,5			😐									😐										😐	
	CCMT060204-FW4	0,4	6,45	0,05–0,30	0,2–2,0	😊	😊	😐							😊		😐		😵	😊						😊	😐	😵
	CCMT060208-FW4	0,8	6,45	0,09–0,35	0,3–2,0	😊	😊	😐									😐			😊							😐	
	CCMT09T302-FW4	0,2	9,67	0,03–0,15	0,1–2,0			😐									😐										😐	
	CCMT09T304-FW4	0,4	9,67	0,07–0,30	0,2–2,5	😊	😊	😐							😊		😐		😵	😊						😊	😐	😵
	CCMT09T308-FW4	0,8	9,67	0,12–0,50	0,3–2,5	😊	😊	😐							😊		😐		😵	😊						😊	😐	😵
	CCGT060202-FL2	0,2	6,45	0,04–0,10	0,1–1,0			😐						😊											😊			
	CCGT060204-FL2	0,4	6,45	0,06–0,15	0,2–1,5			😐		😵				😊											😊			
	CCGT09T302-FL2	0,2	9,67	0,04–0,10	0,1–1,0			😐						😊											😊			
	CCGT09T304-FL2	0,4	9,67	0,06–0,15	0,2–1,5			😐		😵	😵			😊				😵							😊			
	CCGT060201-FN2	0,1	6,45	0,02–0,06	0,1–1,5																		😐					
	CCGT060202-FN2	0,2	6,45	0,05–0,12	0,2–2,0																		😐	😊				
	CCGT060204-FN2	0,4	6,45	0,08–0,25	0,2–2,5																		😐	😊				
	CCGT09T301-FN2	0,1	9,67	0,02–0,06	0,1–1,5																		😐					
	CCGT09T302-FN2	0,2	9,67	0,05–0,12	0,2–2,0																		😐	😊				
	CCGT09T304-FN2	0,4	9,67	0,08–0,25	0,2–2,5																		😐	😊				
	CCGT09T308-FN2	0,8	9,67	0,10–0,30	0,3–3,0																		😐	😊				
	CCGT120404-FN2	0,4	12,9	0,08–0,25	0,2–3,0																		😐	😊				
	CCGT120408-FN2	0,8	12,9	0,10–0,30	0,3–3,5																		😐	😊				
	CCGT060201-FM2	0,1	6,45	0,02–0,06	0,1–1,5												😐										😐	
	CCGT060202-FM2	0,2	6,45	0,05–0,12	0,2–2,0				😵					😊		😐	😐								😊		😐	
	CCGT060204-FM2	0,4	6,45	0,08–0,25	0,2–2,5				😵					😊		😐	😐								😊		😐	
	CCGT09T301-FM2	0,1	9,67	0,02–0,06	0,1–1,5												😐										😐	
	CCGT09T302-FM2	0,2	9,67	0,05–0,12	0,2–2,0				😵					😊		😐	😐								😊		😐	
	CCGT09T304-FM2	0,4	9,67	0,08–0,25	0,2–2,5				😵					😊	😊	😐	😐								😊	😊	😐	
	CCGT09T308-FM2	0,8	9,67	0,10–0,30	0,3–3,0									😊	😊		😐								😊	😊	😐	
	CCGT120404-FM2	0,4	12,9	0,08–0,25	0,2–3,0												😐										😐	
	CCGT120408-FM2	0,8	12,9	0,10–0,30	0,3–3,5												😐										😐	
	CCGT060201M-FP2	0,07	6,45	0,02–0,06	0,1–1,5								😊															
	CCGT060202M-FP2	0,17	6,45	0,05–0,12	0,2–2,0								😊															
	CCGT060204M-FP2	0,37	6,45	0,08–0,25	0,2–2,5								😊															
	CCGT09T301M-FP2	0,07	9,67	0,02–0,06	0,1–1,5								😊															
	CCGT09T302M-FP2	0,17	9,67	0,05–0,12	0,2–2,0								😊															
	CCGT09T304M-FP2	0,37	9,67	0,08–0,25	0,2–2,5								😊															
	CCGT09T308M-FP2	0,77	9,67	0,10–0,30	0,3–3,0								😊															
	CCGT060202MR-FX4	0,17	6,45	0,02–0,10	0,1–1,5							😊																
	CCGT060204MR-FX4	0,37	6,45	0,05–0,15	0,1–2,0							😊																
	CCGT09T302MR-FX4	0,17	9,67	0,02–0,10	0,1–1,5							😊																
	CCGT09T304MR-FX4	0,37	9,67	0,05–0,15	0,1–2,0							😊																
	CCGT09T308MR-FX4	0,77	9,67	0,08–0,25	0,2–2,5							😊																
	CCGT060202ML-FX4	0,17	6,45	0,02–0,10	0,1–1,5							😊																
	CCGT060204ML-FX4	0,37	6,45	0,05–0,15	0,1–2,0							😊																
	CCGT09T302ML-FX4	0,17	9,67	0,02–0,10	0,1–1,5							😊																
	CCGT09T304ML-FX4	0,37	9,67	0,05–0,15	0,1–2,0							😊																
	CCGT09T308ML-FX4	0,77	9,67	0,08–0,25	0,2–2,5							😊																

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

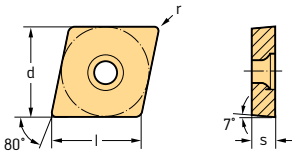
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

Plaquettes de tournage Rhombiques positives 80°

CCMT / CCGT / CCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCMT060202-FM4	0,2	6,45	0,04–0,12	0,1–1,0				☠						☺	😐	😐		☠							😐	😐	☠
	CCMT060204-FM4	0,4	6,45	0,05–0,16	0,1–1,5				☠		☠			☺	☺	😐	😐	☠	☠						☺	😐	😐	☠
	CCMT060208-FM4	0,8	6,45	0,08–0,20	0,1–1,5												😐		☠								😐	☠
	CCMT09T302-FM4	0,2	9,67	0,04–0,12	0,1–1,0				☠					☺	☺	😐	😐		☠						☺	☺	😐	☠
	CCMT09T304-FM4	0,4	9,67	0,05–0,16	0,1–1,5				☠		☠			☺	☺	😐	😐	☠	☠						☺	☺	😐	☠
	CCMT09T308-FM4	0,8	9,67	0,08–0,20	0,1–1,5				☠					☺	☺	😐	😐		☠						☺	☺	😐	☠
	CCMT120404-FM4	0,4	12,9	0,05–0,16	0,1–1,5				☠						☺	😐	😐		☠							☺	😐	☠
	CCMT120408-FM4	0,8	12,9	0,08–0,20	0,1–1,5				☠						☺	😐	😐		☠							☺	😐	☠
	CCMT060202-FP4	0,2	6,45	0,04–0,12	0,1–1,0	☺	☺	😐					☺							☺								
	CCMT060204-FP4	0,4	6,45	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	😐					☺							☺								
	CCMT060208-FP4	0,8	6,45	0,08–0,20	0,1–1,5	☺	☺	😐												☺								
	CCMT09T302-FP4	0,2	9,67	0,04–0,12	0,1–1,0	☺	☺	😐					☺							☺								
	CCMT09T304-FP4	0,4	9,67	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	😐					☺							☺								
	CCMT09T308-FP4	0,8	9,67	0,08–0,20	0,1–1,5	☺	☺	😐					☺							☺								
	CCMT120404-FP4	0,4	12,9	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	😐												☺								
	CCMT120408-FP4	0,8	12,9	0,08–0,20	0,1–1,5		☺	😐																				
	CCMT060204-FM6	0,4	6,45	0,08–0,25	0,3–1,6												😐		☠								😐	☠
	CCMT060208-FM6	0,8	6,45	0,12–0,30	0,5–1,6												😐										😐	
	CCMT09T304-FM6	0,4	9,67	0,08–0,25	0,3–2,0												😐		☠								😐	☠
	CCMT09T308-FM6	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–2,0												😐		☠								😐	☠
	CCMT120408-FM6	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–2,5												😐		☠								😐	☠
	CCMT060204-FP6	0,4	6,45	0,06–0,18	0,3–2,0		☺	😐																				
	CCMT060208-FP6	0,8	6,45	0,10–0,20	0,5–2,0			😐																				
	CCMT09T304-FP6	0,4	9,67	0,08–0,20	0,3–2,0		☺	😐																				
	CCMT09T308-FP6	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–2,0		☺	😐																				
	CCMT120404-FP6	0,4	12,9	0,10–0,25	0,3–2,5			😐																				
	CCMT120408-FP6	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–2,5			😐																				
	CCMT060204-FK6	0,4	6,45	0,06–0,18	0,3–2,0																☺	😐						
	CCMT060208-FK6	0,8	6,45	0,10–0,20	0,5–2,0																☺							
	CCMT09T304-FK6	0,4	9,67	0,08–0,20	0,3–2,0																☺	😐						
	CCMT09T308-FK6	0,8	9,67	0,10–0,25	0,5–2,0																☺	😐						
	CCMT120404-FK6	0,4	12,9	0,10–0,25	0,3–2,5																	😐						
	CCMT120408-FK6	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–2,5																☺	😐						
	CCMT09T304-MW4	0,4	9,67	0,12–0,40	0,5–4,0		☺	😐									😐					😐					😐	
	CCMT09T308-MW4	0,8	9,67	0,15–0,50	0,7–4,0		☺	😐									😐				☺	😐					😐	
	CCMT09T312-MW4	1,2	9,67	0,17–0,55	0,8–4,0			😐														😐						
	CCMT120404-MW4	0,4	12,9	0,12–0,40	0,5–4,5			😐														😐						
	CCMT120408-MW4	0,8	12,9	0,17–0,55	0,7–4,5		☺	😐									😐					😐					😐	
	CCMT120412-MW4	1,2	12,9	0,17–0,55	0,8–4,5			😐														😐						

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

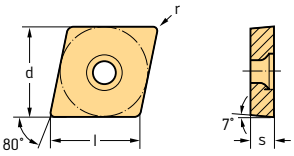
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☠

☺ 😐 ☠ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Rhombiques positives 80°

CCMT / CCGT / CCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCGT060201-MN2	0,1	6,45	0,02–0,06	0,5–1,5																		●	●				
	CCGT060202-MN2	0,2	6,45	0,05–0,12	0,5–2,0									●									●	●	●			
	CCGT060204-MN2	0,4	6,45	0,08–0,25	0,6–3,0									●									●	●	●			
	CCGT09T301-MN2	0,1	9,67	0,02–0,06	0,5–1,5																		●	●				
	CCGT09T302-MN2	0,2	9,67	0,05–0,12	0,5–2,0									●									●	●	●			
	CCGT09T304-MN2	0,4	9,67	0,08–0,25	0,6–4,0									●									●	●	●			
	CCGT09T308-MN2	0,8	9,67	0,10–0,35	0,8–4,0									●									●	●	●			
	CCGT120402-MN2	0,2	12,9	0,05–0,12	0,5–2,0																		●	●				
	CCGT120404-MN2	0,4	12,9	0,08–0,25	0,6–5,0																		●	●				
	CCGT120408-MN2	0,8	12,9	0,10–0,35	0,8–5,0																		●	●				
	CCMT060204-MM4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0				✱		✱				●	●	●	✱	✱							●	●	✱
	CCMT060208-MM4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0				✱							●	●										●	
	CCMT09T304-MM4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0				✱		✱			●	●	●	●	✱	✱						●	●	●	✱
	CCMT09T308-MM4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0				✱		✱			●	●	●	●	✱	✱						●	●	●	✱
	CCMT120404-MM4	0,4	12,9	0,12–0,25	0,4–3,5				✱							●	●										●	
	CCMT120408-MM4	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–3,5				✱						●	●	●									●	●	
	CCGT060204-MM4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0									●			●								●		●	
	CCGT060208-MM4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0									●			●								●		●	
	CCGT09T304-MM4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0									●			●								●		●	
	CCGT09T308-MM4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0									●			●								●		●	
	CCGT120408-MM4	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–3,5												●										●	
	CCMT060204-MP4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0		●	●																				
	CCMT060208-MP4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0		●	●																				
	CCMT09T304-MP4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0		●	●					●															
	CCMT09T308-MP4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0		●	●					●															
	CCMT120404-MP4	0,4	12,9	0,12–0,25	0,4–3,5		●	●																				
	CCMT120408-MP4	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–3,5		●	●																				
	CCGT060204-MP4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0			●																				
	CCGT09T304-MP4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0		●	●																				
	CCGT09T308-MP4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0		●	●																				
	CCGT120408-MP4	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–3,5		●	●																				
	CCMT060204-MP6	0,4	6,45	0,10–0,20	0,4–2,5		●	●		✱																		
	CCMT090304-MP6	0,4	9,67	0,10–0,25	0,4–3,5			●																				
	CCMT090308-MP6	0,8	9,67	0,15–0,32	0,6–3,5			●																				
	CCMT09T304-MP6	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0		●	●		✱																		
	CCMT09T308-MP6	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0		●	●		✱																		
	CCMT120408-MP6	0,8	12,9	0,15–0,35	0,6–4,0		●	●		✱																		
	CCMT160508-MP6	0,8	16,12	0,15–0,40	0,8–4,0			●		✱																		
	CCMT060204-MK4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0															●	●							
	CCMT060208-MK4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0																●							
	CCMT09T304-MK4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0															●	●							
	CCMT09T308-MK4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0															●	●							
	CCMT120404-MK4	0,4	12,9	0,12–0,25	0,4–3,5															●	●							
	CCMT120408-MK4	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–3,5															●	●							

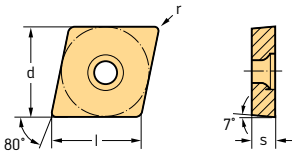
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

Plaquettes de tournage Rhombiques positives 80°

CCMT / CCGT / CCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCGT060204-MK4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0																😐						
	CCGT060208-MK4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0																😐						
	CCGT09T304-MK4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0																😐						
	CCGT09T308-MK4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0																😐						
	CCGT120408-MK4	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–3,5																😐						
	CCMT060204-RM4	0,4	6,45	0,12–0,25	0,4–2,5				😟		😟				🙂	😐	😐	😟	😟							🙂	😐	😟
	CCMT060208-RM4	0,8	6,45	0,16–0,30	0,6–2,5				😟						🙂	😐	😐		😟							🙂	😐	😟
	CCMT09T304-RM4	0,4	9,67	0,12–0,25	0,4–3,0				😟		😟				🙂	😐	😐	😟	😟							🙂	😐	😟
	CCMT09T308-RM4	0,8	9,67	0,16–0,35	0,6–4,0				😟		😟				🙂	😐	😐	😟	😟							🙂	😐	😟
	CCMT120404-RM4	0,4	12,9	0,12–0,25	0,4–3,0				😟		😟				🙂	😐	😐	😟	😟							🙂	😐	😟
	CCMT120408-RM4	0,8	12,9	0,16–0,40	0,6–5,0				😟		😟				🙂	😐	😐	😟	😟							🙂	😐	😟
	CCMT120412-RM4	1,2	12,9	0,20–0,50	0,8–5,0				😟							😐	😐		😟								😐	😟
	CCMT060204-RP4	0,4	6,45	0,12–0,25	0,4–2,5		🙂	😐		😟																	
	CCMT060208-RP4	0,8	6,45	0,16–0,30	0,6–2,5			😐		😟																	
	CCMT09T304-RP4	0,4	9,67	0,12–0,25	0,4–3,0		🙂	😐		😟																	
	CCMT09T308-RP4	0,8	9,67	0,16–0,35	0,6–4,0		🙂	😐		😟																	
	CCMT120404-RP4	0,4	12,9	0,12–0,30	0,4–4,0		🙂	😐		😟																	
	CCMT120408-RP4	0,8	12,9	0,16–0,40	0,6–5,0		🙂	😐		😟																	
	CCMT120412-RP4	1,2	12,9	0,20–0,50	0,8–5,0		🙂	😐		😟																	
	CCMT060204-RK4	0,4	6,45	0,12–0,25	0,4–2,5															🙂	😐						
	CCMT060208-RK4	0,8	6,45	0,16–0,30	0,6–2,5															🙂	😐						
	CCMT09T304-RK4	0,4	9,67	0,12–0,25	0,4–3,0															🙂	😐						
	CCMT09T308-RK4	0,8	9,67	0,16–0,35	0,6–4,0															🙂	😐						
	CCMT120404-RK4	0,4	12,9	0,12–0,30	0,4–4,0															🙂	😐						
	CCMT120408-RK4	0,8	12,9	0,16–0,40	0,6–5,0															🙂	😐						
	CCMT120412-RK4	1,2	12,9	0,20–0,50	0,8–5,0															🙂	😐						
	CCMW060202-RK6	0,2	6,45	0,08–0,12	0,2–2,5																😐						
	CCMW060204-RK6	0,4	6,45	0,12–0,25	0,4–2,5															🙂	😐						
	CCMW060208-RK6	0,8	6,45	0,16–0,30	0,5–2,5															🙂	😐						
	CCMW09T304-RK6	0,4	9,67	0,12–0,25	0,4–3,0															🙂	😐						
	CCMW09T308-RK6	0,8	9,67	0,16–0,35	0,5–4,0															🙂	😐						
	CCMW120408-RK6	0,8	12,9	0,16–0,40	0,6–5,0																😐						
	CCMW120412-RK6	1,2	12,9	0,20–0,50	0,8–5,0																😐						

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

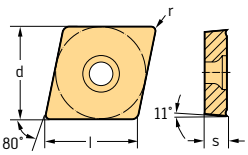
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 🙂 → moyennes = 😐 → défavorables = 😟

Plaquettes de tournage Rhombiques positives 80°

CPGT / CPMT / CPMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P				M			K	S	
							HC		HE		HC		HC	HC	
						WPP10G	WPP20G	WMP20G	WEP10C	WSM01	WMP20G	WSM20S	WKK20S	WSM01	WSM20S
	CPGT050202M-FP2	0,17	5,64	0,05–0,12	0,2–2,0				☺						
	CPGT050204M-FP2	0,37	5,64	0,08–0,20	0,2–2,0				☺						
	CPMT050204-FM4	0,4	5,64	0,05–0,16	0,1–1,5			☹			😐	😐			😐
	CPMT060204-FM4	0,4	6,45	0,05–0,16	0,1–1,5			☹			😐	😐			😐
	CPMT09T304-FM4	0,4	9,67	0,05–0,16	0,1–1,5			☹			😐	😐			😐
	CPMT09T308-FM4	0,8	9,67	0,08–0,20	0,1–1,5			☹			😐	😐			😐
	CPMT050204-FP4	0,4	5,64	0,05–0,16	0,1–1,5	☺									
	CPMT060204-FP4	0,4	6,45	0,05–0,16	0,1–1,5	☺									
	CPMT09T304-FP4	0,4	9,67	0,05–0,16	0,1–1,5	☺									
	CPMT09T308-FP4	0,8	9,67	0,08–0,20	0,1–1,5	☺									
	CPMT04T104-MM4	0,4	4,84	0,06–0,16	0,3–1,5							😐			😐
	CPMT060204-MM4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0							😐			😐
	CPMT09T304-MM4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0							😐			😐
	CPMT09T308-MM4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0							😐			😐
	CPGT050204-MM4	0,4	5,64	0,08–0,20	0,4–1,5							😐			😐
	CPGT060201-MM4	0,1	6,45	0,04–0,12	0,1–2,0					☺				☺	
	CPGT060202-MM4	0,2	6,45	0,06–0,16	0,2–2,0					☺				☺	
	CPGT060204-MM4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0					☺		😐		☺	😐
	CPGT060208-MM4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0					☺				☺	
	CPGT09T301-MM4	0,1	9,67	0,06–0,20	0,1–3,0					☺				☺	
	CPGT09T304-MM4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0					☺		😐		☺	😐
	CPGT09T308-MM4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0					☺		😐		☺	😐
	CPMT04T104-MP4	0,4	4,84	0,06–0,16	0,3–1,5		😐								
	CPMT060204-MP4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0		😐								
	CPMT060208-MP4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0		😐								
	CPMT09T304-MP4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0		😐								
	CPMT09T308-MP4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0		😐								
	CPGT050204-MP4	0,4	5,64	0,08–0,20	0,4–1,5		😐								
	CPGT060204-MP4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0		😐								
	CPGT09T304-MP4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0		😐								
	CPMT060208-MK4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0								😐		
	CPMT09T308-MK4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0								😐		
	CPGT050204-MK4	0,4	5,64	0,08–0,20	0,4–1,5								😐		
	CPGT060204-MK4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0								😐		
	CPGT060208-MK4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0								😐		
	CPGT09T308-MK4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0								😐		
	CPMW050204-RK6	0,4	5,64	0,12–0,25	0,4–2,5								😐		
	CPMW060204-RK6	0,4	6,45	0,12–0,25	0,4–2,5								😐		
	CPMW09T304-RK6	0,4	9,67	0,12–0,25	0,4–3,0								😐		
	CPMW09T308-RK6	0,8	9,67	0,16–0,35	0,5–4,0								😐		

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WEP10C: CPGT050202M-FP2 WEP10C

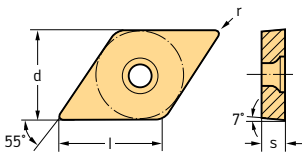
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage Rhombiques positives 55°

DCMT / DCGT / DCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P								M						K			N		S				
									HC			HE				HC						HC		HC	HW	HC			
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20G	WPP30G	WMP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	DCMT070202-FW4	0,2	7,75	0,03–0,15	0,1–1,5			😐									😐									😐	
	DCMT070204-FW4	0,4	7,75	0,05–0,25	0,2–2,0	😊	😊	😐							😊		😐		😵	😊						😊	😐	😵
	DCMT070208-FW4	0,8	7,75	0,09–0,35	0,3–2,0		😊	😐									😐		😵							😐	😵
	DCMT11T302-FW4	0,2	11,63	0,03–0,15	0,1–2,0			😐							😊		😐									😊	😐	
	DCMT11T304-FW4	0,4	11,63	0,07–0,30	0,2–2,5	😊	😊	😐							😊		😐		😵	😊						😊	😐	😵
	DCMT11T308-FW4	0,8	11,63	0,12–0,40	0,3–2,5	😊	😊	😐							😊		😐		😵	😊						😊	😐	😵
	DCGT11T302-FL2	0,2	11,63	0,04–0,10	0,1–1,0									😊											😊			
	DCGT11T304-FL2	0,4	11,63	0,06–0,15	0,2–1,5			😐						😊											😊			
	DCGT11T308-FL2	0,8	11,63	0,08–0,20	0,3–1,5			😐						😊											😊			
	DCGT070201-FN2	0,1	7,75	0,02–0,06	0,1–1,5																		😐					
	DCGT070202-FN2	0,2	7,75	0,05–0,12	0,2–2,0																		😐	😊				
	DCGT070204-FN2	0,4	7,75	0,08–0,25	0,2–2,5																		😐	😊				
	DCGT11T301-FN2	0,1	11,63	0,02–0,06	0,1–1,5																		😐					
	DCGT11T302-FN2	0,2	11,63	0,05–0,12	0,2–2,0																		😐	😊				
	DCGT11T304-FN2	0,4	11,63	0,08–0,25	0,2–2,5																		😐	😊				
	DCGT11T308-FN2	0,8	11,63	0,10–0,30	0,3–3,0																		😐	😊				
	DCGT070201-FM2	0,1	7,75	0,02–0,06	0,1–1,5												😐									😐		
	DCGT070202-FM2	0,2	7,75	0,05–0,12	0,2–2,0									😊	😊		😐								😊	😊	😐	
	DCGT070204-FM2	0,4	7,75	0,08–0,25	0,2–2,5				😵					😊	😊	😐	😐								😊	😊	😐	
	DCGT11T301-FM2	0,1	11,63	0,02–0,06	0,1–1,5												😐										😐	
	DCGT11T302-FM2	0,2	11,63	0,05–0,12	0,2–2,0				😵					😊	😊	😐	😐								😊	😊	😐	
	DCGT11T304-FM2	0,4	11,63	0,08–0,25	0,2–2,5				😵					😊	😊	😐	😐								😊	😊	😐	
	DCGT11T308-FM2	0,8	11,63	0,10–0,30	0,3–3,0				😵					😊	😊	😐	😐								😊	😊	😐	
	DCGT070202M-FP2	0,17	7,75	0,05–0,12	0,2–2,0								😊															
	DCGT070204M-FP2	0,37	7,75	0,08–0,25	0,2–2,5								😊															
	DCGT11T3005M-FP2	0,03	11,63	0,01–0,04	0,1–1,0								😊															
	DCGT11T301M-FP2	0,07	11,63	0,02–0,06	0,1–1,5								😊															
	DCGT11T302M-FP2	0,17	11,63	0,05–0,12	0,2–2,0								😊															
	DCGT11T304M-FP2	0,37	11,63	0,08–0,25	0,2–2,5								😊															
	DCGT11T308M-FP2	0,77	11,63	0,10–0,30	0,3–3,0								😊															
	DCGT070202MR-FX4	0,17	7,75	0,02–0,10	0,1–1,5							😊																
	DCGT070204MR-FX4	0,37	7,75	0,05–0,15	0,1–2,0							😊																
	DCGT11T302MR-FX4	0,17	11,63	0,02–0,10	0,1–1,5							😊																
	DCGT11T304MR-FX4	0,37	11,63	0,05–0,15	0,1–2,0							😊																
	DCGT11T308MR-FX4	0,77	11,63	0,08–0,25	0,2–2,5							😊																
	DCGT070202ML-FX4	0,17	7,75	0,02–0,10	0,1–1,5							😊																
	DCGT070204ML-FX4	0,37	7,75	0,05–0,15	0,1–2,0							😊																
	DCGT11T302ML-FX4	0,17	11,63	0,02–0,10	0,1–1,5							😊																
	DCGT11T304ML-FX4	0,37	11,63	0,05–0,15	0,1–2,0							😊																
	DCGT11T308ML-FX4	0,77	11,63	0,08–0,25	0,2–2,5							😊																
	DCMT070202-FM4	0,2	7,75	0,04–0,12	0,1–1,0				😵					😊	😊	😐	😐		😵						😊	😊	😐	😵
	DCMT070204-FM4	0,4	7,75	0,05–0,16	0,1–1,5				😵		😵			😊	😊	😐	😐	😵	😵						😊	😊	😐	😵
	DCMT070208-FM4	0,8	7,75	0,08–0,20	0,1–1,5										😊		😐									😐	😐	
	DCMT11T302-FM4	0,2	11,63	0,04–0,12	0,1–1,0				😵		😵			😊	😊	😐	😐	😵	😵						😊	😊	😐	😵
	DCMT11T304-FM4	0,4	11,63	0,05–0,16	0,1–1,5				😵		😵			😊	😊	😐	😐	😵	😵						😊	😊	😐	😵
	DCMT11T308-FM4	0,8	11,63	0,08–0,20	0,1–1,5				😵					😊	😊	😐	😐		😵						😊	😊	😐	😵

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

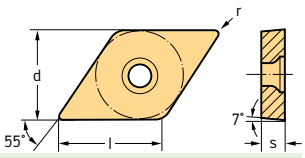
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

😊 😐 😵 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Rhombiques positives 55°

DCMT / DCGT / DCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DCMT070202-FP4	0,2	7,75	0,04–0,12	0,1–1,0	☺	☺	😐					☺							☺								
	DCMT070204-FP4	0,4	7,75	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	😐					☺							☺								
	DCMT070208-FP4	0,8	7,75	0,08–0,20	0,1–1,5		☺	😐																				
	DCMT11T302-FP4	0,2	11,63	0,04–0,12	0,1–1,0	☺	☺	😐					☺							☺								
	DCMT11T304-FP4	0,4	11,63	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	😐					☺							☺								
	DCMT11T308-FP4	0,8	11,63	0,08–0,20	0,1–1,5	☺	☺	😐					☺							☺								
	DCMT070204-FM6	0,4	7,75	0,08–0,25	0,3–1,6												😐		😵								😐	😵
	DCMT11T304-FM6	0,4	11,63	0,08–0,25	0,3–2,0				😵							😐	😐		😵								😐	😵
	DCMT11T308-FM6	0,8	11,63	0,12–0,32	0,6–2,0				😵							😐	😐		😵								😐	😵
	DCMT070204-FP6	0,4	7,75	0,06–0,18	0,3–2,0			😐																				
	DCMT11T304-FP6	0,4	11,63	0,08–0,20	0,3–2,0		☺	😐																				
	DCMT11T308-FP6	0,8	11,63	0,10–0,25	0,5–2,0		☺	😐																				
	DCMT070204-FK6	0,4	7,75	0,06–0,18	0,3–2,0															☺	😐							
	DCMT11T304-FK6	0,4	11,63	0,08–0,20	0,3–2,0															☺	😐							
	DCMT11T308-FK6	0,8	11,63	0,10–0,25	0,5–2,0															☺	😐							
Wiper	DCMT11T304-MW4	0,4	11,63	0,12–0,40	0,5–4,0		☺	😐									😐			☺	😐						😐	
Wiper	DCMT11T308-MW4	0,8	11,63	0,15–0,50	0,5–4,0		☺	😐									😐			☺	😐						😐	
	DCGT070201-MN2	0,1	7,75	0,02–0,06	0,5–1,5																		😐	☺				
	DCGT070202-MN2	0,2	7,75	0,05–0,12	0,5–2,0									☺									😐	☺	😐			
	DCGT070204-MN2	0,4	7,75	0,08–0,25	0,6–2,5									☺									😐	☺	😐			
	DCGT11T301-MN2	0,1	11,63	0,02–0,06	0,5–1,5									☺									😐	☺	😐			
	DCGT11T302-MN2	0,2	11,63	0,05–0,12	0,5–2,0									☺									😐	☺	😐			
	DCGT11T304-MN2	0,4	11,63	0,08–0,25	0,6–3,0									☺									😐	☺	😐			
	DCGT11T308-MN2	0,8	11,63	0,10–0,30	0,8–3,5									☺									😐	☺	😐			
	DCMT070204-MM4	0,4	7,75	0,08–0,20	0,4–2,0				😵						☺	😐	😐		😵							😐	😐	😵
	DCMT070208-MM4	0,8	7,75	0,12–0,25	0,5–2,0				😵						☺	😐	😐									😐	😐	
	DCMT11T302-MM4	0,2	11,63	0,04–0,12	0,2–2,0				😵					☺		😐	😐		😵						☺		😐	😵
	DCMT11T304-MM4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0				😵		😵			☺	☺	😐	😐	😵	😵						☺	☺	😐	😵
	DCMT11T308-MM4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0				😵		😵			☺	☺	😐	😐	😵	😵						☺	☺	😐	😵
	DCMT11T312-MM4	1,2	11,63	0,15–0,35	0,5–3,0				😵							😐	😐										😐	
	DCGT070204-MM4	0,4	7,75	0,08–0,20	0,4–2,0									☺			😐								☺		😐	
	DCGT11T302-MM4	0,2	11,63	0,04–0,12	0,2–2,0									☺			😐								☺		😐	
	DCGT11T304-MM4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0									☺	☺		😐								☺	☺	😐	
	DCGT11T308-MM4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0									☺	☺		😐								☺	☺	😐	
	DCMT070204-MP4	0,4	7,75	0,08–0,20	0,4–2,0		☺	😐																				
	DCMT070208-MP4	0,8	7,75	0,12–0,25	0,5–2,0		☺	😐																				
	DCMT11T304-MP4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0		☺	😐					☺															
	DCMT11T308-MP4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0		☺	😐					☺															
	DCMT11T312-MP4	1,2	11,63	0,15–0,35	0,5–3,0		☺	😐																				
	DCGT070204-MP4	0,4	7,75	0,08–0,20	0,4–2,0			😐																				
	DCGT11T304-MP4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0		☺	😐																				
	DCGT11T308-MP4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0			😐																				
	DCMT11T304-MP6	0,4	11,63	0,10–0,25	0,4–3,5		☺	😐		😵																		
	DCMT11T308-MP6	0,8	11,63	0,15–0,32	0,6–3,5		☺	😐		😵																		
	DCMT150404-MP6	0,4	15,5	0,10–0,25	0,4–4,0			😐																				
	DCMT150408-MP6	0,8	15,5	0,12–0,36	0,6–4,0			😐		😵																		

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

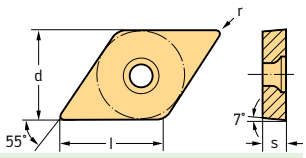
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

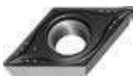
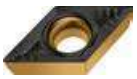
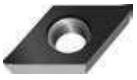
Plaquettes de tournage Rhombiques positives 55°

DCMT / DCGT / DCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DCMT070204-MK4	0,4	7,75	0,08–0,20	0,4–2,0																😐						
	DCMT070208-MK4	0,8	7,75	0,12–0,25	0,5–2,0																😐						
	DCMT11T304-MK4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0															😊	😐						
	DCMT11T308-MK4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0															😊	😐						
	DCMT11T312-MK4	1,2	11,63	0,15–0,35	0,5–3,0																😐						
	DCMT070204-RM4	0,4	7,75	0,12–0,20	0,4–2,0				☹						😊	😐	😐		☹						😊	😐	☹
	DCMT070208-RM4	0,8	7,75	0,16–0,30	0,6–2,0				☹						😊	😐	😐		☹						😊	😐	☹
	DCMT11T304-RM4	0,4	11,63	0,12–0,25	0,4–3,0				☹		☹				😊	😐	😐	☹	☹						😊	😐	☹
	DCMT11T308-RM4	0,8	11,63	0,16–0,35	0,6–4,0				☹		☹				😊	😐	😐	☹	☹						😊	😐	☹
	DCMT11T312-RM4	1,2	11,63	0,20–0,40	0,8–4,0				☹							😐	😐		☹							😐	☹
	DCMT070204-RP4	0,4	7,75	0,12–0,20	0,4–2,0		😊	😐		☹																	
	DCMT070208-RP4	0,8	7,75	0,16–0,30	0,6–2,0			😐		☹																	
	DCMT11T304-RP4	0,4	11,63	0,12–0,25	0,4–3,0		😊	😐		☹																	
	DCMT11T308-RP4	0,8	11,63	0,16–0,35	0,6–4,0		😊	😐		☹																	
	DCMT11T312-RP4	1,2	11,63	0,20–0,40	0,8–4,0		😊	😐		☹																	
	DCMT070204-RK4	0,4	7,75	0,12–0,20	0,4–2,0																😐						
	DCMT11T304-RK4	0,4	11,63	0,12–0,25	0,4–3,0															😊	😐						
	DCMT11T308-RK4	0,8	11,63	0,16–0,35	0,6–4,0															😊	😐						
	DCMT11T312-RK4	1,2	11,63	0,20–0,40	0,8–4,0																😐						
	DCMW11T304-RK6	0,4	11,63	0,12–0,25	0,4–3,0															😊	😐						
	DCMW11T308-RK6	0,8	11,63	0,16–0,35	0,5–4,0															😊	😐						

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

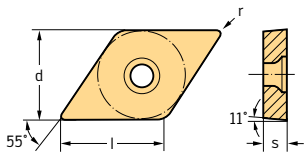
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Rhombiques positives 55°

DPMT / DPGT

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10G	P HC WPP20G	M HC WSM01	M HC WSM20S	S HC WSM01	S HC WSM20S
	DPMT070204-FP4	0,4	7,75	0,05–0,16	0,1–1,5	☺					
	DPMT11T304-FP4	0,4	11,63	0,05–0,16	0,1–1,5	☺					
	DPMT11T308-FP4	0,8	11,63	0,08–0,20	0,1–1,5	☺					
	DPGT11T304-MM4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0			😐	😐	😐	😐
	DPGT11T308-MM4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0			😐	😐	😐	😐
	DPMT070204-MP4	0,4	7,75	0,08–0,20	0,4–2,0		😐				
	DPMT11T304-MP4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0		😐				
	DPMT11T308-MP4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0		😐				

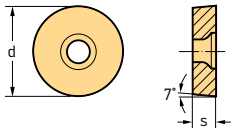
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP10G: DPMT070204-FP4 WPP10G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de tournage Rondes positives

RCGT / RCMT / RCMX

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

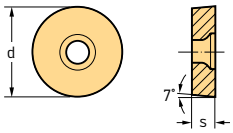
	Désignation	d mm	s mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	RCGT0602M0-MN2	6	2,38	0,10–0,55	0,6–2,5												😐	☺			
	RCGT0803M0-MN2	8	3,18	0,12–0,60	0,7–3,0												😐	☺			
	RCGT10T3M0-MN2	10	3,97	0,15–0,70	0,8–4,0												😐	☺			
	RCGT120400-MN2	12,7	4,76	0,18–0,80	1,0–5,0												😐				
	RCGT1204M0-MN2	12	4,76	0,18–0,80	1,0–5,0												😐	☺			
	RCMT0602M0-FM4	6	2,38	0,07–0,30	0,6–2,5			☹			☺	😐	😐						☺	😐	
	RCMT0803M0-FM4	8	3,18	0,08–0,30	0,8–3,0			☹			☺	😐	😐		☹				☺	😐	☹
	RCMT10T3M0-FM4	10	3,97	0,10–0,35	1,0–4,0			☹			☺	😐	😐		☹				☺	😐	☹
	RCMT1204M0-FM4	12	4,76	0,12–0,40	1,2–5,0			☹			☺	😐	😐		☹				☺	😐	☹
	RCMT0602M0-FP4	6	2,38	0,07–0,30	0,6–2,5	☺	😐														
	RCMT0803M0-FP4	8	3,18	0,08–0,30	0,8–3,0		😐														
	RCMT10T3M0-FP4	10	3,97	0,10–0,35	1,0–4,0		😐														
	RCMT1204M0-FP4	12	4,76	0,12–0,40	1,2–5,0	☺	😐														

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WN10: RCGT0602M0-MN2 WN10

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage Rondes positives
RCGT / RCMT / RCMX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	d mm	s mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	RCMT0602M0-RM4	6	2,38	0,08–0,50	0,6–2,5			☹				😐	😐		☹						😐	☹
	RCMT060300-RM4	6,35	3,180	0,08–0,5	0,6–2,5								😐								😐	
	RCMT0803M0-RM4	8	3,18	0,10–0,60	0,8–3,0								😐		☹						😐	☹
	RCMT09T300-RM4	9,525	3,970	0,1–0,6	0,8–3								😐								😐	
	RCMT10T3M0-RM4	10	3,97	0,12–0,80	1,0–4,0			☹				😐	😐		☹						😐	☹
	RCMT120400-RM4	12,7	4,760	0,12–1	1,2–5								😐								😐	
	RCMT1204M0-RM4	12	4,76	0,12–1,00	1,2–5,0			☹		☹		😐	😐	☹	☹						😐	☹
	RCMT1606M0-RM4	16	6,35	0,15–1,20	1,6–7,0			☹				😐	😐		☹						😐	☹
	RCMT0602M0-RP4	6	2,38	0,08–0,50	0,6–2,5		😐		☹													
	RCMT060300-RP4	6,35	3,18	0,08–0,50	0,6–2,5		😐															
	RCMT0803M0-RP4	8	3,18	0,10–0,60	0,8–3,0	☺	😐		☹													
	RCMT09T300-RP4	9,525	3,97	0,10–0,60	0,8–3,0		😐															
	RCMT10T3M0-RP4	10	3,97	0,12–0,80	1,0–4,0	☺	😐		☹													
	RCMT120400-RP4	12,7	4,76	0,12–1,00	1,2–5,0		😐															
	RCMT1204M0-RP4	12	4,76	0,12–1,00	1,2–5,0	☺	😐		☹													
	RCMT1605M0-RP4	16	5,56	0,15–1,20	1,6–7,0	☺	😐		☹													
	RCMT1606M0-RP4	16	6,35	0,15–1,20	1,6–7,0	☺	😐		☹													
	RCMT0602M0-RK4	6	2,38	0,08–0,50	0,6–2,5												😐					
	RCMT0803M0-RK4	8	3,18	0,10–0,60	0,8–3,0												😐					
	RCMT10T3M0-RK4	10	3,97	0,12–0,80	1,0–4,0												😐					
	RCMT1204M0-RK4	12	4,76	0,12–1,00	1,2–5,0											☺	😐					
	RCMT1605M0-RK4	16	5,56	0,15–1,20	1,6–7,0												😐					
	RCMT1606M0-RK4	16	6,35	0,15–1,20	1,6–7,0											☺	😐					
	RCMT10T3M0-HU6	10	3,97	0,12–0,80	1,0–4,0	☺	😐		☹													
	RCMT1204M0-HU6	12	4,76	0,12–1,20	1,2–5,0	☺	😐		☹													
	RCMT1606M0-HU6	16	6,35	0,15–1,20	1,6–7,0	☺	😐		☹													
	RCMX2006M0-HU6	20	6,35	0,25–1,40	2,0–9,0	☺	😐		☹													
	RCMX2507M0-HU6	25	7,94	0,30–1,60	2,5–11,0	☺	😐		☹													
	RCMX3209M0-HU6	32	9,53	0,30–1,70	3,2–15,0	☺	😐		☹													

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WN10: RCGT0602M0-MN2 WN10

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

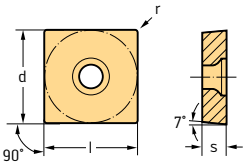
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Carrées positives

SCGT / SCMT / SCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P							M						K			N		S				
								HC				HE			HC					HC			HC	HW			HC		
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20G	WPP30G	WMP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	SCGT09T304-FM2	0,4	9,53	0,08–0,25	0,2–2,5											●										●	
	SCGT09T308-FM2	0,8	9,53	0,10–0,30	0,3–3,0											●										●	
	SCGT120408-FM2	0,8	12,7	0,10–0,30	0,3–3,0											●										●	
	SCGT09T304-FN2	0,4	9,53	0,08–0,25	0,2–2,5																	●						
	SCGT09T308-FN2	0,8	9,53	0,10–0,30	0,3–3,0																	●						
	SCGT120408-FN2	0,8	12,7	0,10–0,30	0,3–3,0																	●						
	SCMT060204-FM4	0,4	6,35	0,05–0,16	0,1–1,5				✱						●	●										●		
	SCMT09T304-FM4	0,4	9,53	0,05–0,15	0,1–1,5				✱						●	●		✱								●	✱	
	SCMT09T308-FM4	0,8	9,53	0,05–0,18	0,1–1,8				✱						●	●		✱								●	✱	
	SCMT120404-FM4	0,4	12,7	0,05–0,15	0,1–1,5											●										●		
	SCMT120408-FM4	0,8	12,7	0,05–0,18	0,1–1,8				✱						●	●		✱								●	✱	
	SCMT060204-FP4	0,4	6,35	0,05–0,16	0,1–1,5		●																					
	SCMT09T304-FP4	0,4	9,53	0,05–0,15	0,1–1,5		●	●				●																	
	SCMT09T308-FP4	0,8	9,53	0,05–0,18	0,1–1,8	●	●	●				●							●										
	SCMT120404-FP4	0,4	12,7	0,05–0,15	0,1–1,5			●																					
	SCMT120408-FP4	0,8	12,7	0,05–0,18	0,1–1,8			●																					
	SCMT120412-FP4	1,2	12,7	0,12–0,32	0,3–1,8			●																					
	SCMT09T304-FM6	0,4	9,53	0,08–0,25	0,3–2,0													✱										✱
	SCMT09T308-FM6	0,8	9,53	0,12–0,30	0,5–2,0						✱					●	✱	✱								●	✱	✱
	SCMT120408-FM6	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–2,5											●		✱								●	✱	✱
	SCMT09T304-FP6	0,4	9,53	0,08–0,20	0,3–2,0			●																				
	SCMT09T308-FP6	0,8	9,53	0,10–0,25	0,5–2,0			●																				
	SCMT120408-FP6	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–2,5			●																				
	SCMT09T304-FK6	0,4	9,53	0,08–0,20	0,3–2,0															●	●							
	SCMT09T308-FK6	0,8	9,53	0,10–0,25	0,5–2,0																●							
	SCMT120408-FK6	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–2,5																●							
	SCGT09T304-MN2	0,4	9,53	0,08–0,25	0,6–4,0								●									●	●	●				
	SCGT09T308-MN2	0,8	9,53	0,10–0,35	0,7–4,0								●									●	●	●				
	SCGT120408-MN2	0,8	12,7	0,10–0,40	0,8–6,0																	●	●					
	SCMT09T304-MM4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0				✱					●	●	●								●	●			
	SCMT09T308-MM4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0				✱					●	●	●		✱						●	●	●	✱	
	SCMT120408-MM4	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–3,5				✱						●	●										●		
	SCGT09T304-MM4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0								●			●								●		●		
	SCGT09T308-MM4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0								●			●								●		●		
	SCGT120408-MM4	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–3,5											●										●		
	SCMT09T304-MP4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0			●																				
	SCMT09T308-MP4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0		●	●																				
	SCMT120408-MP4	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–3,5		●	●																				
	SCGT09T304-MP4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0			●																				
	SCGT09T308-MP4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0			●																				
	SCGT120408-MP4	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–3,5			●																				

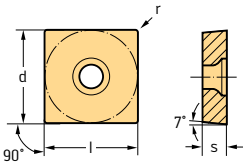
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WSM20S: SCGT09T304-FM2 WSM20S

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

Plaquettes de tournage Carrées positives

SCGT / SCMT / SCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	SCMT09T304-MK4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0														☺	😐						
	SCMT09T308-MK4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0														☺	😐						
	SCMT120408-MK4	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–3,5															😐						
	SCGT09T308-MK4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0															😐						
	SCMT09T304-RM4	0,4	9,53	0,12–0,25	0,4–3,0				☹		☹				😐	😐	☹	☹							😐	☹
	SCMT09T308-RM4	0,8	9,53	0,16–0,35	0,6–4,0				☹		☹			☺	😐	😐	☹	☹						☺	😐	☹
	SCMT120404-RM4	0,4	12,7	0,12–0,25	0,4–3,0											😐		☹							😐	☹
	SCMT120408-RM4	0,8	12,7	0,16–0,40	0,6–5,0				☹		☹			☺	😐	😐	☹	☹						☺	😐	☹
	SCMT120412-RM4	1,2	12,7	0,20–0,50	0,8–5,0				☹						😐	😐		☹							😐	☹
	SCMT09T304-RP4	0,4	9,53	0,12–0,25	0,4–3,0			😐		☹																
	SCMT09T308-RP4	0,8	9,53	0,16–0,35	0,6–4,0		☺	😐		☹																
	SCMT09T312-RP4	1,2	9,53	0,20–0,45	0,8–5,0			😐																		
	SCMT120404-RP4	0,4	12,7	0,12–0,25	0,4–3,0			😐		☹																
	SCMT120408-RP4	0,8	12,7	0,16–0,40	0,6–5,0		☺	😐		☹																
	SCMT120412-RP4	1,2	12,7	0,20–0,50	0,8–5,0			😐		☹																
	SCMT09T304-RK4	0,4	9,53	0,12–0,25	0,4–3,0														☺	😐						
	SCMT09T308-RK4	0,8	9,53	0,16–0,35	0,6–4,0														☺	😐						
	SCMT120404-RK4	0,4	12,7	0,12–0,25	0,4–3,0														☺	😐						
	SCMT120408-RK4	0,8	12,7	0,16–0,40	0,6–5,0														☺	😐						
	SCMT120412-RK4	1,2	12,7	0,20–0,50	0,8–5,0														☺	😐						
	SCMW09T304-RK6	0,4	9,53	0,12–0,25	0,4–3,0															😐						
	SCMW09T308-RK6	0,8	9,53	0,16–0,35	0,6–4,0														☺	😐						
	SCMW120404-RK6	0,4	12,7	0,12–0,25	0,4–4,0															😐						
	SCMW120408-RK6	0,8	12,7	0,16–0,40	0,6–5,0															😐						
	SCMW120412-RK6	1,2	12,7	0,20–0,50	0,8–5,0															😐						

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WSM20S: SCGT09T304-FM2 WSM20S

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

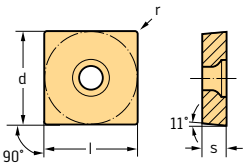
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Carrées positives

SPMT / SPGT / SPMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP20G	M HC WSM01	M HC WSM20S	K HC WKK20S	S HC WSM20S
	SPMT09T304-MM4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0			😐		😐
	SPMT09T308-MM4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0			😐		😐
	SPGT09T304-MM4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0			😐		😐
	SPGT09T308-MM4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0			😐		😐
	SPMT09T304-MP4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0	😐				
	SPMT09T304-MK4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0				😐	
	SPMT09T308-MK4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0				😐	
	SPGT09T304-MK4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0				😐	
	SPGT09T308-MK4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0				😐	
	SPMW09T308-RK6	0,8	9,53	0,16–0,35	0,6–4,0		😊		😐	
	SPMW120408-RK6	0,8	12,7	0,16–0,40	0,6–5,0				😐	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832

HC = carbure revêtu

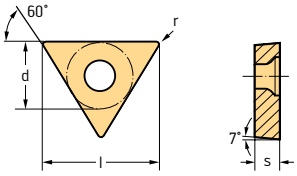
Exemple de commande pour la nuance WSM20S: SPMT09T304-MM4 WSM20S

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

Plaquettes de tournage A trois pans positives 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
	TCMT090202-FW4	0,2	9,62	0,03–0,15	0,1–1,5			😐									😐											😐		
	TCMT090204-FW4	0,4	9,62	0,05–0,30	0,2–2,0		😊	😐									😐											😐		
	TCMT110204-FW4	0,4	11	0,07–0,30	0,2–2,5		😊	😐									😐											😐		
	TCMT110208-FW4	0,8	11	0,12–0,40	0,3–2,5		😊	😐									😐											😐		
	TCMT16T304-FW4	0,4	16,5	0,07–0,35	0,2–2,5		😊	😐									😐											😐		
	TCMT16T308-FW4	0,8	16,5	0,12–0,50	0,3–2,5		😊	😐									😐											😐		
	TCGT06T101-FN2	0,1	6,87	0,02–0,06	0,1–1,5																	😐							
	TCGT06T102-FN2	0,2	6,87	0,05–0,12	0,2–2,0																	😐							
	TCGT06T104-FN2	0,4	6,87	0,08–0,25	0,2–2,5																	😐	😊						
	TCGT090202-FN2	0,2	9,62	0,05–0,12	0,2–2,0																	😐							
	TCGT090204-FN2	0,4	9,62	0,08–0,25	0,2–2,5																	😐	😊						
	TCGT110202-FN2	0,2	11	0,05–0,12	0,2–2,0																	😐							
	TCGT110204-FN2	0,4	11	0,08–0,25	0,2–2,5																	😐	😊						
	TCGT16T304-FN2	0,4	16,5	0,08–0,25	0,2–2,5																	😐	😊						
	TCGT16T308-FN2	0,8	16,5	0,10–0,30	0,3–3,0																	😐	😊						
	TCGT06T101-FM2	0,1	6,87	0,02–0,06	0,1–1,5													😐										😐	
	TCGT06T102-FM2	0,2	6,87	0,05–0,12	0,2–2,0													😐										😐	
	TCGT06T104-FM2	0,4	6,87	0,08–0,25	0,2–2,5									😊				😐										😐	
	TCGT090202-FM2	0,2	9,62	0,05–0,12	0,2–2,0												😐										😐		
	TCGT090204-FM2	0,4	9,62	0,08–0,25	0,2–2,5												😐										😐		
	TCGT110201-FM2	0,1	11	0,02–0,06	0,1–1,5												😐										😐		
	TCGT110202-FM2	0,2	11	0,05–0,12	0,2–2,0									😊			😐									😊		😐		
	TCGT110204-FM2	0,4	11	0,08–0,25	0,2–2,5									😊			😐									😊		😐		
	TCGT16T302-FM2	0,2	16,5	0,05–0,12	0,2–2,0												😐											😐		
	TCGT16T304-FM2	0,4	16,5	0,08–0,25	0,2–2,5									😊			😐									😊		😐		
	TCGT16T308-FM2	0,8	16,5	0,10–0,30	0,3–3,0									😊			😐									😊		😐		
	TCGT06T104M-FP2	0,37	6,87	0,08–0,25	0,2–2,0								😊																	
	TCGT090204M-FP2	0,37	9,62	0,08–0,25	0,2–2,5								😊																	
	TCGT110202M-FP2	0,17	11	0,05–0,12	0,2–2,0								😊																	
	TCGT110204M-FP2	0,37	11	0,08–0,25	0,2–2,5								😊																	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

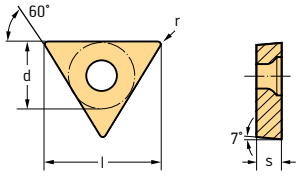
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage A trois pans positives 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
	TCGT090204MR-FX4	0,37	9,62	0,05–0,15	0,1–2,0							☺																	
	TCGT110204MR-FX4	0,37	11	0,05–0,15	0,1–2,0							☺																	
	TCGT090204ML-FX4	0,37	9,62	0,05–0,15	0,1–2,0							☺																	
	TCGT110204ML-FX4	0,37	11	0,05–0,15	0,1–2,0							☺																	
	TCMT06T102-FM4	0,2	6,87	0,02–0,10	0,1–1,0												😐											😐	
	TCMT06T104-FM4	0,4	6,87	0,04–0,17	0,1–1,0												😐											😐	
	TCMT090202-FM4	0,2	9,62	0,04–0,12	0,1–1,0										☺		😐									☺	😐		
	TCMT090204-FM4	0,4	9,62	0,05–0,16	0,1–1,5				☹						☺	😐	😐									☺	😐		
	TCMT090208-FM4	0,8	9,62	0,08–0,20	0,1–1,5												😐										😐		
	TCMT110202-FM4	0,2	11	0,04–0,12	0,1–1,0										☺		😐			☹						☺	😐		☹
	TCMT110204-FM4	0,4	11	0,05–0,16	0,1–1,5				☹						☺	😐	😐			☹						☺	😐		☹
	TCMT110208-FM4	0,8	11	0,08–0,20	0,1–1,5										☺		😐									☺	😐		
	TCMT16T302-FM4	0,2	16,5	0,04–0,12	0,1–1,0												😐										😐		
	TCMT16T304-FM4	0,4	16,5	0,05–0,16	0,1–1,5				☹						☺	😐	😐			☹						☺	😐		☹
	TCMT16T308-FM4	0,8	16,5	0,08–0,20	0,1–1,5				☹						☺	😐	😐			☹						☺	😐		☹
	TCMT06T102-FP4	0,2	6,87	0,02–0,10	0,1–1,0			😐																					
	TCMT06T104-FP4	0,4	6,87	0,04–0,17	0,1–1,0			😐					☺																
	TCMT090202-FP4	0,2	9,62	0,04–0,12	0,1–1,0			😐																					
	TCMT090204-FP4	0,4	9,62	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	😐					☺								☺								
	TCMT110202-FP4	0,2	11	0,04–0,12	0,1–1,0		☺	😐																					
	TCMT110204-FP4	0,4	11	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	😐					☺								☺								
	TCMT110208-FP4	0,8	11	0,08–0,20	0,1–1,5		☺	😐																					
	TCMT110304-FP4	0,4	11	0,05–0,16	0,1–1,5		☺	😐																					
	TCMT110308-FP4	0,8	11	0,08–0,20	0,1–1,5		☺	😐																					
	TCMT16T302-FP4	0,2	16,5	0,04–0,12	0,1–1,0			😐																					
	TCMT16T304-FP4	0,4	16,5	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	😐													☺								
	TCMT16T308-FP4	0,8	16,5	0,08–0,20	0,1–1,5		☺	😐					☺																
	TCMT110204-FM6	0,4	11	0,08–0,25	0,3–1,6												😐			☹							😐		☹
	TCMT110208-FM6	0,8	11	0,12–0,30	0,5–1,6												😐			☹							😐		☹
	TCMT16T304-FM6	0,4	16,5	0,08–0,25	0,3–2,0												😐			☹							😐		☹
	TCMT16T308-FM6	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–2,5												😐										😐		

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

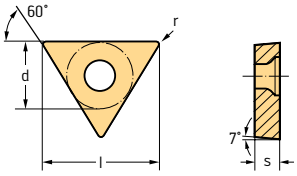
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage A trois pans positives 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
	TCMT110204-FP6	0,4	11	0,06–0,18	0,3–2,0			😐																						
	TCMT110208-FP6	0,8	11	0,10–0,20	0,5–2,0			😐																						
	TCMT16T304-FP6	0,4	16,5	0,08–0,20	0,3–2,0			😐																						
	TCMT16T308-FP6	0,8	16,5	0,10–0,25	0,5–2,0			😐																						
	TCMT110204-FK6	0,4	11	0,06–0,18	0,3–2,0																🙂	😐								
	TCMT110208-FK6	0,8	11	0,10–0,20	0,5–2,0																🙂	😐								
	TCMT16T304-FK6	0,4	16,5	0,08–0,20	0,3–2,0																🙂	😐								
	TCMT16T308-FK6	0,8	16,5	0,10–0,25	0,5–2,0																	😐								
 Wiper	TCMT16T304-MW4	0,4	16,5	0,12–0,40	0,5–4,0			😐									😐					😐					😐			
	TCMT16T308-MW4	0,8	16,5	0,15–0,50	0,5–4,0			😐									😐					😐					😐			
	TCGT110201-MN2	0,1	11	0,02–0,06	0,5–1,5																		😐							
	TCGT110202-MN2	0,2	11	0,05–0,12	0,6–2,0																		😐	🙂						
	TCGT110204-MN2	0,4	11	0,08–0,25	0,6–3,0																		😐	🙂						
	TCGT16T302-MN2	0,2	16,5	0,05–0,12	0,5–2,0																		😐	🙂						
	TCGT16T304-MN2	0,4	16,5	0,08–0,25	0,6–4,0																		😐	🙂						
	TCGT16T308-MN2	0,8	16,5	0,10–0,35	0,8–4,0																		😐	🙂						
	TCMT090204-MM4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0				😵						🙂	😐	😐									🙂	😐			
	TCMT090208-MM4	0,8	9,62	0,12–0,25	0,5–2,0												😐										😐			
	TCMT110204-MM4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0				😵							😐	😐										😐			
	TCMT110208-MM4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0												😐										😐			
	TCMT16T304-MM4	0,4	16,5	0,08–0,25	0,4–3,0				😵							😐	😐										😐			
	TCMT16T308-MM4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0				😵						🙂	😐	😐									🙂	😐			
	TCMT220408-MM4	0,8	22	0,12–0,32	0,5–3,5												😐										😐			
	TCGT090204-MM4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0												😐										😐			
	TCGT110204-MM4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0									🙂			😐								🙂		😐			
	TCGT110208-MM4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0									🙂											🙂					
	TCGT16T308-MM4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0												😐										😐			

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

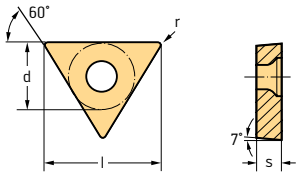
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 🙂 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

Plaquettes de tournage A trois pans positives 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
	TCMT090204-MP4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0			😐																						
	TCMT090208-MP4	0,8	9,62	0,12–0,25	0,5–2,0			😐																						
	TCMT110204-MP4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0		😊	😐																						
	TCMT110208-MP4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0		😊	😐																						
	TCMT110304-MP4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0		😊	😐																						
	TCMT110308-MP4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0		😊	😐																						
	TCMT16T304-MP4	0,4	16,5	0,08–0,25	0,4–3,0		😊	😐																						
	TCMT16T308-MP4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0		😊	😐																						
	TCMT220408-MP4	0,8	22	0,12–0,32	0,5–3,5			😐																						
	TCGT090204-MP4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0			😐																						
	TCGT110204-MP4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0		😊	😐																						
	TCGT110208-MP4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0			😐																						
	TCMT110204-MP6	0,4	11	0,10–0,20	0,4–2,5		😊	😐																						
	TCMT110304-MP6	0,4	11	0,12–0,25	0,4–3,0			😐																						
	TCMT110308-MP6	0,8	11	0,16–0,30	0,6–3,0			😐																						
	TCMT16T304-MP6	0,4	16,5	0,10–0,25	0,4–3,5		😊	😐																						
	TCMT16T308-MP6	0,8	16,5	0,15–0,32	0,6–3,5			😐																						
	TCMT090204-MK4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0																😊	😐								
	TCMT110204-MK4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0																😊	😐								
	TCMT110208-MK4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0																😊	😐								
	TCMT16T304-MK4	0,4	16,5	0,08–0,25	0,4–3,0																	😐								
	TCMT16T308-MK4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0																😊	😐								
	TCGT110204-MK4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0																	😐								
	TCMT090204-RM4	0,4	9,62	0,12–0,25	0,4–3,0												😐			😵							😐			😵
	TCMT090208-RM4	0,8	9,62	0,16–0,30	0,6–3,0												😐										😐			
	TCMT110204-RM4	0,4	11	0,12–0,25	0,4–3,0				😵						😊	😐	😐			😵						😊	😐			😵
	TCMT110208-RM4	0,8	11	0,16–0,30	0,6–3,0				😵							😐	😐			😵							😐			😵
	TCMT16T304-RM4	0,4	16,5	0,12–0,25	0,4–3,0				😵						😊	😐	😐			😵						😊	😐			😵
	TCMT16T308-RM4	0,8	16,5	0,16–0,35	0,6–4,0				😵		😵				😊	😐	😐		😵	😵						😊	😐			😵
	TCMT16T312-RM4	1,2	16,5	0,20–0,40	0,8–4,0												😐			😵							😐			😵

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

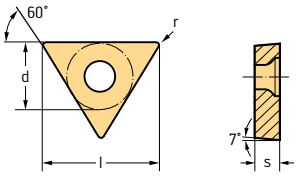
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

Plaquettes de tournage A trois pans positives 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
	TCMT090204-RP4	0,4	9,62	0,12–0,25	0,4–3,0			😐		☹																				
	TCMT090208-RP4	0,8	9,62	0,16–0,30	0,6–3,0			😐		☹																				
	TCMT110204-RP4	0,4	11	0,12–0,25	0,4–3,0		🙂	😐		☹																				
	TCMT110208-RP4	0,8	11	0,16–0,30	0,6–3,0			😐		☹																				
	TCMT16T304-RP4	0,4	16,5	0,12–0,25	0,4–3,0			😐		☹																				
	TCMT16T308-RP4	0,8	16,5	0,16–0,35	0,6–4,0		🙂	😐		☹																				
	TCMT16T312-RP4	1,2	16,5	0,20–0,40	0,8–4,0		🙂	😐		☹																				
	TCMT090204-RK4	0,4	9,62	0,12–0,25	0,4–3,0																		😐							
	TCMT090208-RK4	0,8	9,62	0,16–0,30	0,6–3,0																		😐							
	TCMT110204-RK4	0,4	11	0,12–0,25	0,4–3,0																	🙂	😐							
	TCMT110208-RK4	0,8	11	0,16–0,30	0,6–3,0																	🙂	😐							
	TCMT16T304-RK4	0,4	16,5	0,12–0,25	0,4–3,0																		😐							
	TCMT16T308-RK4	0,8	16,5	0,16–0,35	0,6–4,0																	🙂	😐							
	TCMT16T312-RK4	1,2	16,5	0,20–0,40	0,8–4,0																	🙂	😐							
	TCMW110204-RK6	0,4	11	0,12–0,25	0,4–3,0																	🙂	😐							
	TCMW110208-RK6	0,8	11	0,16–0,30	0,6–3,0																	🙂	😐							
	TCMW16T304-RK6	0,4	16,5	0,12–0,25	0,4–3,0																	🙂	😐							
	TCMW16T308-RK6	0,8	16,5	0,16–0,35	0,6–4,0																	🙂	😐							

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

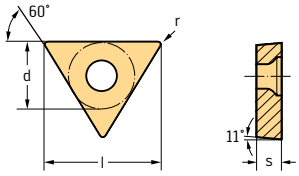
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 🙂 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage A trois pans positives 60°

TPMT / TPGT / TPMW / TPMR / TPGN

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10G	P HC WPP20G	M HC WSM01	M HC WSM20S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM20S
	TPMT110204-FM4	0,4	11	0,05–0,16	0,1–1,5				☺			☺
	TPMT16T304-FM4	0,4	16,5	0,05–0,16	0,1–1,5				☺			☺
	TPMT110204-FP4	0,4	11	0,05–0,16	0,1–1,5	☺						
	TPMT16T304-FP4	0,4	16,5	0,05–0,16	0,1–1,5	☺						
	TPMT090204-MM4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0				☺			☺
	TPGT090204-MM4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0			☺			☺	
	TPGT110204-MM4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0			☺	☺		☺	☺
	TPGT16T304-MM4	0,4	16,5	0,08–0,25	0,4–3,0			☺	☺		☺	☺
	TPGT16T308-MM4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0			☺	☺		☺	☺
	TPMT090204-MP4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0		☺					
	TPMT110204-MP4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0		☺					
	TPMT110208-MP4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0		☺					
	TPMT16T304-MP4	0,4	16,5	0,08–0,25	0,4–3,0		☺					
	TPMT16T308-MP4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0		☺					
	TPGT090204-MP4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0		☺					
	TPGT110204-MP4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0		☺					
	TPGT16T304-MP4	0,4	16,5	0,08–0,25	0,4–3,0		☺					
	TPGT16T308-MP4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0		☺					
	TPMT090208-MK4	0,8	9,62	0,12–0,20	0,5–2,0					☺		
	TPGT090204-MK4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0					☺		
	TPGT110208-MK4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0					☺		
	TPMW16T304-RK6	0,4	16,5	0,12–0,25	0,4–3,0					☺		
	TPMW16T308-RK6	0,8	16,5	0,16–0,35	0,6–4,0					☺		
	TPMR110304	0,4	11	0,12–0,25	0,4–3,0		☺					
	TPMR110308	0,8	11	0,12–0,25	0,4–3,0		☺					
	TPMR160304	0,4	16,5	0,12–0,25	0,4–3,0		☺					
	TPMR160308	0,8	16,5	0,16–0,30	0,6–4,0		☺					
	TPGN160304	0,4	16,5	0,10–0,25	0,4–3,0		☺					
	TPGN160308	0,8	16,5	0,12–0,30	0,8–3,0		☺					

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WSM20S: TPMT110204-FM4 WSM20S

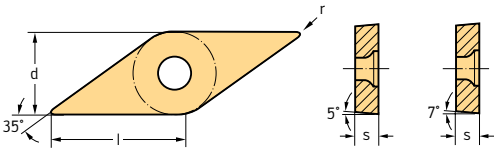
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage Rhombiques positives 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VBGT110302-FL2	0,2	11,07	0,04–0,10	0,1–1,0			😐					😊										😊			
	VBGT110304-FL2	0,4	11,07	0,06–0,15	0,2–1,5			😐					😊										😊			
	VCGT110301-FN2	0,1	11,07	0,02–0,06	0,1–1,5																😐					
	VCGT110302-FN2	0,2	11,07	0,05–0,12	0,2–2,0																😐	😊				
	VCGT110304-FN2	0,4	11,07	0,08–0,25	0,2–2,5																😐	😊				
	VCGT160402-FN2	0,2	16,61	0,05–0,12	0,2–2,0																😐	😊				
	VCGT160404-FN2	0,4	16,61	0,08–0,25	0,2–2,5																😐	😊				
	VCGT160408-FN2	0,8	16,61	0,10–0,30	0,3–3,0																😐	😊				
	VCGT110301-FM2	0,1	11,07	0,02–0,06	0,1–1,5											😐								😐		
	VCGT110302-FM2	0,2	11,07	0,05–0,12	0,2–2,0				😟				😊		😐	😐							😊		😐	
	VCGT110304-FM2	0,4	11,07	0,08–0,25	0,2–2,5				😟				😊	😊	😐	😐							😊	😊	😐	
	VCGT160402-FM2	0,2	16,61	0,05–0,12	0,2–2,0								😊			😐							😊		😐	
	VCGT160404-FM2	0,4	16,61	0,08–0,25	0,2–2,5				😟				😊	😊	😐	😐							😊	😊	😐	
	VCGT160408-FM2	0,8	16,61	0,10–0,30	0,3–3,0									😊		😐								😊	😐	
	VCGT1103005M-FP2	0,03	11,07	0,01–0,04	0,1–1,0							😊														
	VCGT110301M-FP2	0,07	11,07	0,02–0,06	0,1–1,5							😊														
	VCGT110302M-FP2	0,17	11,07	0,05–0,12	0,2–2,0							😊														
	VCGT110304M-FP2	0,37	11,07	0,08–0,25	0,2–2,5							😊														
	VCGT160402M-FP2	0,17	16,61	0,05–0,12	0,2–2,0							😊														
	VCGT160404M-FP2	0,37	16,61	0,08–0,25	0,2–2,5							😊														
	VCGT160408M-FP2	0,77	16,61	0,10–0,30	0,3–3,0							😊														
	VCGT110302MR-FX4	0,17	11,07	0,02–0,10	0,1–1,5						😊															
	VCGT110304MR-FX4	0,37	11,07	0,05–0,15	0,1–2,0						😊															
	VCGT160404MR-FX4	0,37	16,61	0,05–0,15	0,1–2,0						😊															
	VCGT110302ML-FX4	0,17	11,07	0,02–0,10	0,1–1,5						😊															
	VCGT110304ML-FX4	0,37	11,07	0,05–0,15	0,1–2,0						😊															
	VCGT160404ML-FX4	0,37	16,61	0,05–0,15	0,1–2,0						😊															
	VCMT110302-FM4	0,2	11,07	0,04–0,12	0,1–1,0				😟				😊	😊	😐	😐	😟						😊	😊	😐	😟
	VCMT110304-FM4	0,4	11,07	0,05–0,16	0,1–1,5				😟				😊	😊	😐	😐	😟						😊	😊	😐	😟
	VCMT160402-FM4	0,2	16,61	0,04–0,12	0,1–1,0				😟					😊	😐	😐	😟							😊	😐	😟
	VCMT160404-FM4	0,4	16,61	0,05–0,16	0,1–1,5				😟				😊	😊	😐	😐	😟						😊	😊	😐	😟
	VCMT160408-FM4	0,8	16,61	0,08–0,20	0,1–1,5				😟				😊	😊	😐	😐	😟						😊	😊	😐	😟
	VCMT110302-FP4	0,2	11,07	0,04–0,12	0,1–1,0	😊	😊	😐				😊						😊								
	VCMT110304-FP4	0,4	11,07	0,05–0,16	0,1–1,5	😊	😊	😐				😊						😊								
	VCMT160402-FP4	0,2	16,61	0,04–0,12	0,1–1,0	😊	😊	😐				😊						😊								
	VCMT160404-FP4	0,4	16,61	0,05–0,16	0,1–1,5	😊	😊	😐				😊						😊								
	VCMT160408-FP4	0,8	16,61	0,08–0,20	0,1–1,5	😊	😊	😐				😊						😊								
	VBMT110304-FM6	0,4	11,07	0,08–0,20	0,3–1,6								😊	😊		😐	😟						😊	😊	😐	😟
	VBMT110308-FM6	0,8	11,07	0,12–0,30	0,5–1,6									😊		😐	😟							😊	😐	😟
	VBMT160404-FM6	0,4	16,61	0,08–0,25	0,3–2,0				😟				😊	😊	😐	😐	😟						😊	😊	😐	😟
	VBMT160408-FM6	0,8	16,61	0,12–0,30	0,6–2,5				😟					😊	😐	😐								😊	😐	
	VBMT160412-FM6	1,2	16,61	0,15–0,30	1,0–2,5									😊		😐								😊	😐	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

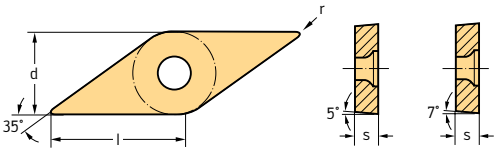
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😟

😊 😐 😟 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Rhombiques positives 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P							M					K				N		S				
							HC				HE			HC					HC				HC	HW		HC			
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20G	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	VBMT110304-FP6	0,4	11,07	0,06–0,18	0,3–2,0		☺	😐																				
	VBMT110308-FP6	0,8	11,07	0,10–0,20	0,5–2,0		☺	😐																				
	VBMT160404-FP6	0,4	16,61	0,08–0,20	0,3–2,0		☺	😐																				
	VBMT160406-FP6	0,6	16,61	0,10–0,25	0,4–2,0		☺	😐																				
	VBMT160408-FP6	0,8	16,61	0,10–0,25	0,5–2,0		☺	😐																				
	VBMT160412-FP6	1,2	16,61	0,12–0,30	0,6–2,0		☺	😐																				
	VBMT110304-FK6	0,4	11,07	0,06–0,18	0,3–2,0														☺									
	VBMT160404-FK6	0,4	16,61	0,08–0,20	0,3–2,0														☺	😐								
	VBMT160406-FK6	0,6	16,61	0,10–0,25	0,4–2,0															😐								
	VBMT160408-FK6	0,8	16,61	0,10–0,25	0,5–2,0														☺	😐								
	VBMT160412-FK6	1,2	16,61	0,12–0,30	0,6–2,0															😐								
	VCGT110301-MN2	0,1	11,07	0,02–0,06	0,5–1,5																😐	☺						
	VCGT110302-MN2	0,2	11,07	0,05–0,12	0,5–2,0																😐	☺						
	VCGT110304-MN2	0,4	11,07	0,08–0,25	0,6–2,5																😐	☺						
	VCGT110308-MN2	0,8	11,07	0,10–0,35	0,8–3,0																😐	☺						
	VCGT130301-MN2	0,1	13,1	0,02–0,06	0,5–1,5																😐							
	VCGT130302-MN2	0,2	13,1	0,05–0,12	0,5–2,0																😐	☺						
	VCGT130304-MN2	0,4	13,1	0,08–0,25	0,6–3,0																😐	☺						
	VCGT160404-MN2	0,4	16,61	0,08–0,25	0,6–3,5								☺								😐	☺	😐					
	VCGT160408-MN2	0,8	16,61	0,10–0,35	0,8–3,5								☺								😐	☺	😐					
	VCGT160412-MN2	1,2	16,61	0,10–0,45	1,0–3,5																😐	☺						
	VBMT110302-MM4	0,2	11,07	0,05–0,12	0,2–1,5								☺										☺					
	VBMT110304-MM4	0,4	11,07	0,08–0,20	0,4–1,5				😵				☺	☺	😐	😐							☺	☺	😐			
	VBMT110308-MM4	0,8	11,07	0,12–0,25	0,5–1,5				😵					☺	😐	😐								☺	😐			
	VBMT160402-MM4	0,2	16,61	0,05–0,12	0,2–2,0								☺										☺					
	VBMT160404-MM4	0,4	16,61	0,08–0,20	0,4–2,0				😵				☺	☺	😐	😐	😵						☺	☺	😐	😵		
	VBMT160408-MM4	0,8	16,61	0,12–0,30	0,5–2,0				😵				☺	☺	😐	😐	😵						☺	☺	😐	😵		
	VBMT160412-MM4	1,2	16,61	0,12–0,32	0,5–2,0				😵					☺	😐	😐								☺	😐			
	VCMT160404-MM4	0,4	16,61	0,08–0,20	0,4–2,0				😵					☺	😐	😐								☺	😐			
	VCMT160408-MM4	0,8	16,61	0,12–0,30	0,5–2,0				😵					☺	😐	😐								☺	😐			
	VCGT110302-MM4	0,2	11,07	0,05–0,12	0,2–1,5								☺			😐							☺		😐			
	VCGT110304-MM4	0,4	11,07	0,08–0,20	0,4–1,5								☺			😐							☺		😐			
	VCGT160402-MM4	0,2	16,61	0,05–0,12	0,2–2,0								☺			😐							☺		😐			
	VCGT160404-MM4	0,4	16,61	0,08–0,20	0,4–2,0								☺			😐							☺		😐			
	VCGT160408-MM4	0,8	16,61	0,12–0,30	0,5–2,0								☺			😐							☺		😐			
	VBMT110304-MP4	0,4	11,07	0,08–0,20	0,4–1,5		☺	😐																				
	VBMT110308-MP4	0,8	11,07	0,12–0,25	0,5–1,5		☺	😐																				
	VBMT160404-MP4	0,4	16,61	0,08–0,20	0,4–2,0		☺	😐																				
	VBMT160406-MP4	0,6	16,61	0,12–0,25	0,5–2,0		☺	😐																				
	VBMT160408-MP4	0,8	16,61	0,12–0,30	0,5–2,0		☺	😐																				
	VBMT160412-MP4	1,2	16,61	0,12–0,32	0,5–2,0		☺	😐																				
	VCMT160404-MP4	0,4	16,61	0,08–0,20	0,4–2,0		☺	😐				☺																
	VCMT160408-MP4	0,8	16,61	0,12–0,30	0,5–2,0		☺	😐				☺																
	VBMT160404-MP6	0,4	16,61	0,10–0,25	0,4–2,5		☺	😐																				
	VBMT160408-MP6	0,8	16,61	0,15–0,30	0,6–2,5		☺	😐																				

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

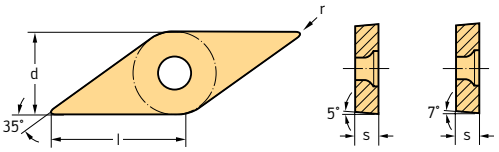
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 😵 / ★

Plaquettes de tournage Rhombiques positives 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VBMT160404-MK4	0,4	16,61	0,08–0,20	0,4–2,0													☺	😐						
	VBMT160408-MK4	0,8	16,61	0,12–0,30	0,5–2,0													☺	😐						
	VBMT160412-MK4	1,2	16,61	0,12–0,32	0,5–2,0														😐						
	VCMT110304-RM4	0,4	11,07	0,12–0,20	0,4–2,5				☹				☺	😐	😐	☹									
	VCMT110308-RM4	0,8	11,07	0,16–0,25	0,6–3,0				☹					😐	😐	☹									
	VCMT160404-RM4	0,4	16,61	0,12–0,25	0,4–2,5				☹				☺	😐	😐	☹							☺	😐	☹
	VCMT160408-RM4	0,8	16,61	0,16–0,30	0,6–3,0				☹				☺	😐	😐	☹							☺	😐	☹
	VCMT160412-RM4	1,2	16,61	0,20–0,35	0,8–3,0				☹					😐	😐	☹								😐	☹
	VCMT110304-RP4	0,4	11,07	0,12–0,20	0,4–2,5		☺	😐		☹															
	VCMT110308-RP4	0,8	11,07	0,16–0,25	0,6–3,0		☺	😐																	
	VCMT160404-RP4	0,4	16,61	0,12–0,25	0,4–2,5		☺	😐		☹															
	VCMT160406-RP4	0,6	16,61	0,15–0,25	0,6–3,0		☺	😐																	
	VCMT160408-RP4	0,8	16,61	0,16–0,30	0,6–3,0		☺	😐		☹															
	VCMT160412-RP4	1,2	16,61	0,20–0,35	0,8–3,0		☺	😐		☹															
	VCMT110304-RK4	0,4	11,07	0,12–0,20	0,4–2,5														😐						
	VCMT110308-RK4	0,8	11,07	0,16–0,25	0,6–3,0													☺	😐						
	VCMT160404-RK4	0,4	16,61	0,12–0,25	0,4–2,5													☺	😐						
	VCMT160408-RK4	0,8	16,61	0,16–0,30	0,6–3,0													☺	😐						
	VCMT160412-RK4	1,2	16,61	0,20–0,35	0,8–3,0													☺	😐						
	VCMW160404-RK6	0,4	16,61	0,12–0,25	0,4–2,5													☺	😐						
	VCMW160408-RK6	0,8	16,61	0,16–0,30	0,6–3,0													☺	😐						
	VCMW160412-RK6	1,2	16,61	0,20–0,35	0,8–3,0													☺							

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

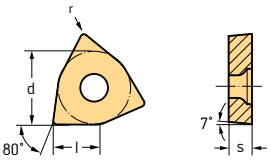
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage Trigones positives 80°

WCGT / WCMT

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP20G	P HC WPP30G	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
	WCGT020102-FN2	0,2	2,7	0,05–0,12	0,2–1,5							😐			
	WCGT030202-FN2	0,2	3,91	0,05–0,12	0,2–2,0							😐			
	WCGT040202-FN2	0,2	4,34	0,05–0,12	0,2–2,0							😐			
	WCGT040204-FN2	0,4	4,34	0,08–0,25	0,2–2,5							😐			
	WCGT06T304-FN2	0,4	6,52	0,08–0,25	0,2–2,5							😐			
	WCGT06T308-FN2	0,8	6,52	0,10–0,30	0,3–3,0							😐			
	WCGT030202-FM2	0,2	3,91	0,05–0,12	0,2–2,0				😐					😐	
	WCGT030204-FM2	0,4	3,91	0,08–0,25	0,2–2,5				😐					😐	
	WCGT040202-FM2	0,2	4,34	0,05–0,12	0,2–2,0				😐					😐	
	WCGT040204-FM2	0,4	4,34	0,08–0,25	0,2–2,5				😐					😐	
	WCMT040202-FM4	0,2	4,34	0,04–0,12	0,1–1,0			😐		☹			😐		☹
	WCMT040204-FM4	0,4	4,34	0,05–0,16	0,1–1,5			😐		☹			😐		☹
	WCMT06T304-FM4	0,4	6,52	0,05–0,16	0,1–1,5			😐		☹			😐		☹
	WCMT06T308-FM4	0,8	6,52	0,08–0,20	0,1–1,5			😐					😐		
	WCMT040202-FP4	0,2	4,34	0,04–0,12	0,1–1,0	😐									
	WCMT040204-FP4	0,4	4,34	0,05–0,16	0,1–1,5	😐									
	WCMT040208-FP4	0,8	4,34	0,08–0,20	0,1–1,5	😐									
	WCMT06T302-FP4	0,2	6,52	0,04–0,12	0,1–1,0	😐									
	WCMT06T304-FP4	0,4	6,52	0,05–0,16	0,1–1,5	😐									
	WCMT06T308-FP4	0,8	6,52	0,08–0,20	0,1–1,5	😐									
	WCMT080404-FP4	0,4	8,69	0,05–0,16	0,1–1,5	😐									
	WCMT080408-FP4	0,8	8,69	0,08–0,20	0,1–1,5	😐									
	WCMT040204-FP6	0,4	4,34	0,06–0,18	0,3–2,0	😐									
	WCMT040208-FP6	0,8	4,34	0,10–0,20	0,5–2,0	😐									
	WCGT030204-MN2	0,4	3,91	0,08–0,20	0,6–1,5							😐			
	WCGT040204-MN2	0,4	4,34	0,08–0,25	0,6–2,5							😐			
	WCGT06T302-MN2	0,2	6,52	0,05–0,12	0,6–2,0							😐			
	WCGT06T304-MN2	0,4	6,52	0,08–0,25	0,6–3,0							😐			
	WCGT080404-MN2	0,4	8,69	0,08–0,25	0,6–4,0							😐			
	WCGT080408-MN2	0,8	8,69	0,10–0,35	0,8–4,0							😐			
	WCMT06T304-MM4	0,4	6,52	0,08–0,25	0,4–2,5			😐					😐		
	WCMT06T308-MM4	0,8	6,52	0,12–0,32	0,5–2,5			😐					😐		
	WCMT06T304-MP4	0,4	6,52	0,08–0,25	0,4–2,5	😐									
	WCMT06T308-MP4	0,8	6,52	0,12–0,32	0,5–2,5	😐									
	WCMT040202-RM4	0,2	4,34	0,08–0,12	0,4–2,0					☹					☹
	WCMT040204-RM4	0,4	4,34	0,12–0,25	0,4–2,5			😐		☹			😐		☹
	WCMT06T304-RM4	0,4	6,52	0,12–0,25	0,4–3,0			😐					😐		
	WCMT06T308-RM4	0,8	6,52	0,16–0,35	0,6–3,0			😐		☹			😐		☹
	WCMT080408-RM4	0,8	8,69	0,16–0,40	0,6–4,0			😐					😐		

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WNN10: WCGT020102-FN2 WNN10

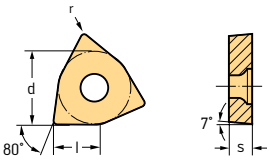
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage Trigones positives 80°

WCGT / WCMT

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP20G	P HC WPP30G	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
	WCMT030202-RP4	0,2	3,91	0,08–0,12	0,2–1,5	☺									
	WCMT040204-RP4	0,4	4,34	0,12–0,25	0,4–2,5	☺									
	WCMT06T304-RP4	0,4	6,52	0,12–0,25	0,4–3,0	☺									
	WCMT06T308-RP4	0,8	6,52	0,16–0,35	0,6–3,0	☺	☹								
	WCMT080404-RP4	0,4	8,69	0,12–0,25	0,4–3,0	☺									
	WCMT080408-RP4	0,8	8,69	0,16–0,40	0,6–4,0	☺	☹								
	WCMT080412-RP4	1,2	8,69	0,20–0,45	0,8–4,0	☺									
	WCMT040204-RK4	0,4	4,34	0,12–0,25	0,4–2,5						☺				
	WCMT06T308-RK4	0,8	6,52	0,16–0,35	0,6–3,0						☺				
	WCMT080404-RK4	0,4	8,69	0,12–0,25	0,4–3,0						☺				
	WCMT080408-RK4	0,8	8,69	0,16–0,40	0,6–4,0						☺				
	WCMT080412-RK4	1,2	8,69	0,20–0,45	0,8–4,0						☺				

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WNN10: WCGT020102-FN2 WNN10

HC = carbure revêtu

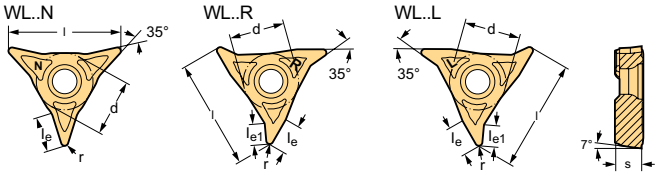
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de coupe de tournage système de tournage par copiage

WL...-VC...

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	l_e mm	l_{e1} mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	K HC WKP01G	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S
	WL17-VCG0501N-FM2	0,1	17	4,7		0,02–0,06	0,1–1,5					☺					☺		
	WL17-VCG0502N-FM2	0,2	17	4,8		0,05–0,12	0,2–2,0					☺		😐			☺		😐
	WL17-VCG0504N-FM2	0,4	17	5		0,08–0,25	0,2–2,5					☺		😐			☺		😐
	WL25-VCG0702N-FM2	0,2	25	6,8		0,05–0,12	0,2–2,5					☺		😐			☺		😐
	WL25-VCG0704N-FM2	0,4	25	7		0,08–0,25	0,2–3,0					☺		😐			☺		😐
	WL25-VCG0708N-FM2	0,8	25	7,4		0,10–0,30	0,3–3,0					☺		😐			☺		😐
	WL17-VCG05005R-FM2	0,05	17	3,8	2,8	0,02–0,04	0,1–1,5					☺					☺		
	WL17-VCG0501R-FM2	0,1	17	3,8	2,9	0,02–0,06	0,1–1,5					☺					☺		
	WL17-VCG0502R-FM2	0,2	17	4,3	3	0,05–0,12	0,2–2,0					☺		😐			☺		😐
	WL17-VCG0504R-FM2	0,4	17	4,6	3,1	0,08–0,25	0,2–2,5					☺		😐			☺		😐
	WL25-VCG0702R-FM2	0,2	25	5,5	3,5	0,05–0,12	0,2–2,5					☺		😐			☺		😐
	WL25-VCG0704R-FM2	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,2–3,0					☺		😐			☺		😐
	WL25-VCG0708R-FM2	0,8	25	6,6	4,6	0,10–0,30	0,3–3,0					☺		😐			☺		😐
	WL17-VCG0501L-FM2	0,1	17	3,8	2,9	0,02–0,06	0,1–1,5					☺					☺		
	WL17-VCG0502L-FM2	0,2	17	4,3	3	0,05–0,12	0,2–2,0					☺					☺		
	WL17-VCG0504L-FM2	0,4	17	4,6	3,1	0,08–0,25	0,2–2,5					☺					☺		
	WL25-VCG0702L-FM2	0,2	25	5,5	3,5	0,05–0,12	0,2–2,5					☺					☺		
	WL25-VCG0704L-FM2	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,2–3,0					☺					☺		
	WL25-VCG0708L-FM2	0,8	25	6,6	4,6	0,10–0,30	0,3–3,0					☺					☺		
	WL17-VC0502N-FM4	0,2	17	4,6		0,04–0,15	0,1–1,2				☹		☺	😐				☺	😐
	WL17-VC0504N-FM4	0,4	17	5		0,05–0,20	0,1–1,8				☹		☺	😐				☺	😐
	WL17-VC0508N-FM4	0,8	17	5,7		0,08–0,25	0,2–1,8						☺					☺	😐
	WL25-VC0702N-FM4	0,2	25	6		0,04–0,15	0,1–2,0				☹	☺	☺	😐			☺	☺	😐
	WL25-VC0704N-FM4	0,4	25	6,3		0,05–0,20	0,1–2,0				☹	☺	☺	😐			☺	☺	😐
	WL25-VC0708N-FM4	0,8	25	7,1		0,08–0,25	0,2–2,0						☺					☺	😐
	WL17-VC0502R-FM4	0,2	17	4,3	2,5	0,04–0,15	0,1–1,2				☹		☺	😐				☺	😐
	WL17-VC0504R-FM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8				☹		☺	😐				☺	😐
	WL17-VC0508R-FM4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8						☺					☺	😐
	WL25-VC0702R-FM4	0,2	25	5,5	3,4	0,04–0,15	0,1–2,0						☺					☺	😐
	WL25-VC0704R-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0				☹		☺	😐				☺	😐
	WL25-VC0708R-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0				☹		☺	😐				☺	😐
	WL17-VC0502L-FM4	0,2	17	4,3	2,5	0,04–0,15	0,1–1,2						☺	😐				☺	😐
	WL17-VC0504L-FM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8				☹		☺	😐				☺	😐
	WL17-VC0508L-FM4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8						☺	😐				☺	😐
	WL25-VC0702L-FM4	0,2	25	5,5	3,4	0,04–0,15	0,1–2,0						☺	😐				☺	😐
	WL25-VC0704L-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0				☹		☺	😐				☺	😐
	WL25-VC0708L-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0						☺	😐				☺	😐
	WL17-VC0504N-FP4	0,4	17	5		0,05–0,20	0,1–1,8			😐									
	WL17-VC0508N-FP4	0,8	17	5,7		0,08–0,25	0,2–1,8			😐									
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05–0,20	0,1–2,0	☺	☺	😐					☺				
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08–0,25	0,2–2,0	☺	☺	😐					☺				
	WL17-VC0502R-FP4	0,2	17	4,3	2,5	0,04–0,15	0,1–1,2			😐									
	WL17-VC0504R-FP4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8			😐									
	WL17-VC0508R-FP4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8			😐									
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0	☺	☺	😐					☺				
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0	☺	☺	😐					☺				

Exemple de commande pour la nuance WSM01: WL17-VCG0501N-FM2 WSM01

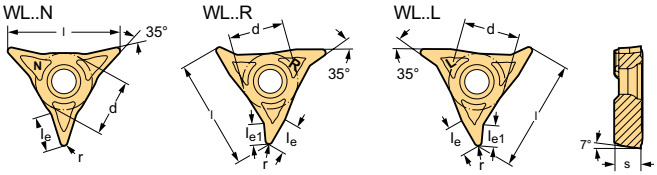
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de coupe de tournage système de tournage par copiage

WL...-VC...

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	l_e mm	l_{e1} mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	K HC WKP01G	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S
	WL17-VC0502L-FP4	0,2	17	4,3	2,5	0,04–0,15	0,1–1,2			😐										
	WL17-VC0504L-FP4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8			😐										
	WL17-VC0508L-FP4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8			😐										
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0	😊	😊	😐						😊				
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0	😊	😊	😐						😊				
	WL25-VCG0702N-MN2	0,2	25	6,8		0,05–0,12	0,5–2,5										😐			
	WL25-VCG0704N-MN2	0,4	25	7		0,08–0,25	0,6–3,5										😐			
	WL25-VCG0708N-MN2	0,8	25	7,4		0,10–0,35	0,8–3,5										😐			
	WL17-VCG0502R-MN2	0,2	17	4,3	3	0,05–0,12	0,5–2,0										😐			
	WL17-VCG0504R-MN2	0,4	17	4,6	3,1	0,08–0,25	0,6–2,5										😐			
	WL25-VCG0702R-MN2	0,2	25	5,5	3,5	0,05–0,12	0,5–2,5										😐			
	WL25-VCG0704R-MN2	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,6–3,5										😐			
	WL25-VCG0708R-MN2	0,8	25	6,6	4,6	0,10–0,35	0,8–3,5										😐			
	WL17-VCG0502L-MN2	0,2	17	4,3	3	0,05–0,12	0,5–2,0										😐			
	WL17-VCG0504L-MN2	0,4	17	4,6	3,1	0,08–0,25	0,6–2,5										😐			
	WL25-VCG0702L-MN2	0,2	25	5,5	3,5	0,05–0,12	0,5–2,5										😐			
	WL25-VCG0704L-MN2	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,6–3,5										😐			
	WL25-VCG0708L-MN2	0,8	25	6,6	4,6	0,10–0,35	0,8–3,5										😐			
	WL17-VC0504N-MM4	0,4	17	5		0,08–0,25	0,4–2,0				😞		😊	😐	😐				😊	😐
	WL17-VC0508N-MM4	0,8	17	5,7		0,12–0,30	0,5–2,0						😊		😐				😊	😐
	WL25-VC0704N-MM4	0,4	25	6,3		0,08–0,25	0,4–2,5				😞	😊	😊	😐	😐			😊	😊	😐
	WL25-VC0708N-MM4	0,8	25	7,1		0,12–0,32	0,5–2,5				😞	😊	😊	😐	😐			😊	😊	😐
	WL25-VC0712N-MM4	1,2	25	7,4		0,12–0,35	0,5–2,5								😐					😐
	WL25-VC0716N-MM4	1,6	25	8,7		0,12–0,40	0,5–2,5								😐					😐
	WL17-VC0504R-MM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8								😐					😐
	WL17-VC0508R-MM4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8								😐					😐
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5				😞			😐	😐					😐
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5				😞			😐	😐					😐
	WL17-VC0504L-MM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8								😐					😐
	WL17-VC0508L-MM4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8								😐					😐
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5				😞			😐	😐					😐
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5								😐					😐
	WL17-VC0504N-MP4	0,4	17	5		0,08–0,25	0,4–2,0			😐										
	WL17-VC0508N-MP4	0,8	17	5,7		0,12–0,30	0,5–2,0			😐										
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08–0,25	0,4–2,5		😊	😐										
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,12–0,32	0,5–2,5		😊	😐										
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,12–0,35	0,5–2,5		😊	😐										
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	25	8,7		0,12–0,40	0,5–2,5		😊	😐										
	WL17-VC0504R-MP4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8			😐										
	WL17-VC0508R-MP4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8			😐										
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5		😊	😐										
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5		😊	😐										
	WL17-VC0504L-MP4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8			😐										
	WL17-VC0508L-MP4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8			😐										
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5		😊	😐										
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5		😊	😐										

Exemple de commande pour la nuance WSM01: WL17-VCG0501N-FM2 WSM01

HC = carbure revêtu

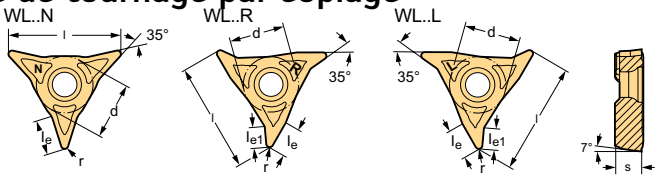
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

😊 😐 😞 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de coupe de tournage système de tournage par copiage

WL...-VC...

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	l_e mm	l_{e1} mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	K HC WKP01G	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S
	WL25-VC0704N-RM4	0,4	25	6,3		0,12–0,25	0,4–2,5								😐					😐
	WL25-VC0708N-RM4	0,8	25	7,1		0,16–0,35	0,6–3,0								😐					😐
	WL25-VC0712N-RM4	1,2	25	7,4		0,20–0,40	0,8–3,0								😐					😐
	WL25-VC0704R-RM4	0,4	25	6,2	3,9	0,12–0,25	0,4–2,5								😐					😐
	WL25-VC0708R-RM4	0,8	25	6,6	4,6	0,16–0,35	0,6–3,0								😐					😐
	WL25-VC0704L-RM4	0,4	25	6,2	3,9	0,12–0,25	0,4–2,5								😐					😐
	WL25-VC0708L-RM4	0,8	25	6,6	4,6	0,16–0,35	0,6–3,0								😐					😐
	WL25-VC0704N-RP4	0,4	25	6,3		0,12–0,25	0,4–2,5		😀	😐										
	WL25-VC0708N-RP4	0,8	25	7,1		0,16–0,35	0,6–3,0		😀	😐										
	WL25-VC0712N-RP4	1,2	25	7,4		0,20–0,40	0,8–3,0		😀	😐										
	WL25-VC0704R-RP4	0,4	25	6,2	3,9	0,12–0,25	0,4–2,5		😀	😐										
	WL25-VC0708R-RP4	0,8	25	6,6	4,6	0,16–0,35	0,6–3,0		😀	😐										
	WL25-VC0704L-RP4	0,4	25	6,2	3,9	0,12–0,25	0,4–2,5		😀	😐										
	WL25-VC0708L-RP4	0,8	25	6,6	4,6	0,16–0,35	0,6–3,0		😀	😐										

Exemple de commande pour la nuance WSM01: WL17-VCG0501N-FM2 WSM01

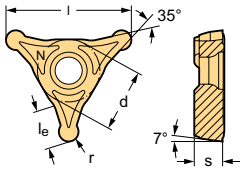
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de coupe de tournage système de tournage par copiage

WL...-RC...

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	l_e mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10G	P HC WPP20G	M WSM01	M HC WSM20S	M HC WSM30S	N HC WNN10	S WSM01	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	WL25-RCG0210N-FM2	1	25	4,8	0,10–0,20	0,1–1,0			☺				☺		
	WL25-RCG0315N-FM2	1,5	25	6,3	0,15–0,30	0,2–1,5			☺				☺		
	WL25-RCG0420N-FM2	2	25	6,7	0,18–0,35	0,2–2,0			☺				☺		
	WL25-RCG0525N-FM2	2,5	25	6,9	0,20–0,40	0,2–2,5			☺				☺		
	WL25-RCG0630N-FM2	3	25	9,3	0,25–0,50	0,3–3,0			☺				☺		
	WL25-RCG0420N-MN2	2	25	6,8	0,20–0,40	0,4–2,5						😐			
	WL25-RCG0525N-MN2	2,5	25	6,8	0,25–0,50	0,5–3,0						😐			
	WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12–0,40	0,5–2,0	☺	😐		😐	☹			😐	☹
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	25	6,9	0,12–0,45	0,5–2,5	☺	😐		😐	☹			😐	☹

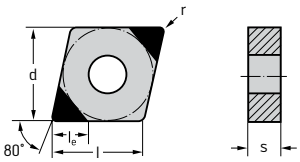
Exemple de commande pour la nuance WSM01: WL25-RCG0210N-FM2 WSM01

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage CBN – Rhombiques négatives 80°

CNGA



Plaquettes amovibles

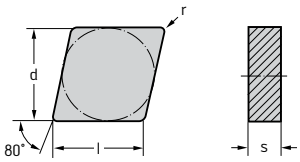
	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	S BH WBS10	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	CNGA120408TM-MW2	2	0,8	2,7	12,9	0,05–0,50	0,1–1,0			☺	😐			☹
	CNGA120412TM-MW2	2	1,2	2,8	12,9	0,05–0,50	0,1–1,0			☺				☹
	CNGA120404EM-2	2	0,4	2,8	12,9	0,05–0,20	0,1–0,5		☺					
	CNGA120408EM-2	2	0,8	2,7	12,9	0,05–0,25	0,1–1,0		☺					
	CNGA120404TM-M2	2	0,4	2,8	12,9	0,05–0,20	0,1–0,5					☺		
	CNGA120408TM-M2	2	0,8	2,7	12,9	0,05–0,25	0,1–1,0				😐	☺		
	CNGA120404TM-2	2	0,4	2,8	12,9	0,05–0,20	0,1–1,0			☺	😐	☺	😐	☹
	CNGA120408TM-2	2	0,8	2,7	12,9	0,05–0,25	0,1–1,0			☺	😐	☺	😐	☹
	CNGA120412TM-2	2	1,2	2,8	12,9	0,05–0,30	0,1–1,0			☺	😐	☺	😐	☹
	CNGA120404TS-2	2	0,4	2,8	12,9	0,05–0,20	0,1–2,0	😐						
	CNGA120408TS-2	2	0,8	2,7	12,9	0,05–0,25	0,1–2,0	😐						
	CNGA120412TS-2	2	1,2	2,8	12,9	0,05–0,30	0,1–2,0	😐						
	CNGA120408TM-4	4	0,8	2,7	12,9	0,05–0,25	0,1–1,0				😐			

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WBH10C: CNGA120408TM-MW2 WBH10C

BH = CBN à haute teneur en CBN
BC = CBN revêtu
BL = CBN à faible teneur en CBN

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage CBN – Rhombiques négatives 80°
CNGN



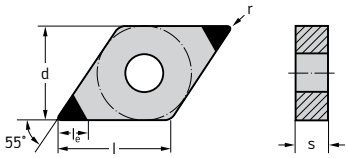
Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K BH WBK30
	CNGN120408TM-S	4	0,8	12,9	0,05–0,50	0,1–5,0	☹
	CNGN120412TM-S	4	1,2	12,9	0,05–0,50	0,1–5,0	☹

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WBK30: CNGN120408TM-S WBK30

BH = CBN à haute teneur en CBN

Plaquettes de tournage CBN – Rhombiques négatives 55°
DNGA



Plaquettes amovibles

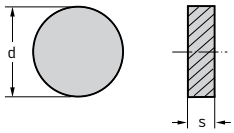
	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	S BH WBS10	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	DNGA150404EM-2	2	0,4	2,9	15,5	0,05–0,20	0,1–0,5		😊					
	DNGA150408EM-2	2	0,8	2,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0		😊					
	DNGA150604TS-2	2	0,4	2,9	15,5	0,05–0,20	0,1–2,0	😐						
	DNGA150608TS-2	2	0,8	2,8	15,5	0,05–0,25	0,1–2,0	😐						
	DNGA150612TS-2	2	1,2	2,8	15,5	0,05–0,30	0,1–2,0	😐						
 Chipbreaker	DNGA150408TM-M2	2	0,8	2,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0					😊		
	DNGA150404TM-2	2	0,4	2,9	15,5	0,05–0,20	0,1–0,5			😊			😐	
	DNGA150408TM-2	2	0,8	2,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0			😊		😊	😐	
	DNGA150604TM-2	2	0,4	2,9	15,5	0,05–0,20	0,1–0,5			😊	😐	😊	😐	☹
	DNGA150608TM-2	2	0,8	2,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0			😊	😐	😊	😐	☹
	DNGA150612TM-2	2	1,2	2,8	15,5	0,05–0,30	0,1–1,0			😊			😐	☹
	DNGA150608TM-4	4	0,8	2,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0				😐			

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832

BH = CBN à haute teneur en CBN
BC = CBN revêtu
BL = CBN à faible teneur en CBN

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage CBN – Rondes négatives
RNGN



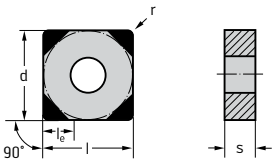
Plaquettes amovibles

	Désignation	d mm	s mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	K BH WBK30
	RNGN120400TS-0	12,7	4,76	0,05–0,40	0,1–5,0	☺	
	RNGN120400TM-S	12,7	4,76	0,05–0,40	0,1–5,0		☹

Exemple de commande pour la nuance WBK20: RNGN120400TS-0 WBK20

BH = CBN à haute teneur en CBN

Plaquettes de tournage CBN – Carrées négatives
SNGA



Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	f mm	a_p mm	H BH WBH30
	SNGA120408TM-4	4	0,8	2,8	12,7	0,05–0,30	0,1–1,0	☹
	SNGA120412TM-4	4	1,2	2,8	12,7	0,05–0,30	0,1–1,0	☹

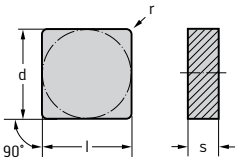
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832

Exemple de commande pour la nuance WBH30: SNGA120408TM-4 WBH30

BH = CBN à haute teneur en CBN

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage CBN – Carrées négatives
SNGN



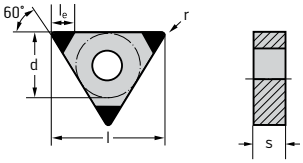
Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K BH WBK30
	SNGN120408TM-S	8	0,8	12,7	0,05–0,50	0,1–5,0	☹
	SNGN120412TM-S	8	1,2	12,7	0,05–0,50	0,1–5,0	☹

Exemple de commande pour la nuance WBK30: SNGN120408TM-S WBK30

BH = CBN à haute teneur en CBN

Plaquettes de tournage CBN – A trois pans négativess 60°
TNGA



Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	H BC WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	TNGA160404TS-3	3	0,4	3	16,5	0,05–0,20	0,1–2,0	😐				
	TNGA160408TS-3	3	0,8	2,8	16,5	0,05–0,25	0,1–2,0	😐				
	TNGA160404TM-3	3	0,4	3	16,5	0,05–0,20	0,1–0,5				😐	
	TNGA160408TM-3	3	0,8	2,8	16,5	0,05–0,25	0,1–1,0		😀	😀	😐	☹

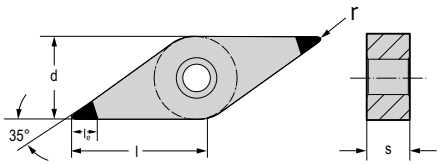
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WBK20: TNGA160404TS-3 WBK20

BH = CBN à haute teneur en CBN
BC = CBN revêtu
BL = CBN à faible teneur en CBN

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage CBN – Rhombiques négatives 35°

VNGA



Plaquettes amovibles

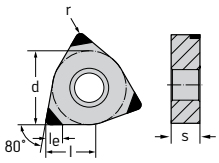
	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	H BC WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	VNGA160404TS-2	2	0,4	3	16,61	0,05–0,20	0,1–2,0	☺				
	VNGA160408TS-2	2	0,8	3	16,61	0,05–0,20	0,1–2,0	☺				
	VNGA160404TM-2	2	0,4	3	16,61	0,05–0,20	0,1–0,5		☺	☺	😐	☹
	VNGA160408TM-2	2	0,8	3	16,61	0,05–0,20	0,1–0,5		☺	☺	😐	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WBK20: VNGA160404TS-2 WBK20

BH = CBN à haute teneur en CBN
BC = CBN revêtu
BL = CBN à faible teneur en CBN

Plaquettes de tournage CBN – Trigones négatives 80°

WNGA



Plaquettes amovibles

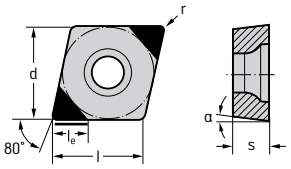
	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	H BL WBH20	H BH WBH30
	WNGA080408TS-3	3	0,8	2,8	8,69	0,05–0,25	0,1–2,0	☺		
	WNGA080408TM-3	3	0,8	2,8	8,69	0,05–0,25	0,1–1,0		😐	☹

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WBK20: WNGA080408TS-3 WBK20

BH = CBN à haute teneur en CBN
BL = CBN à faible teneur en CBN

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage CBN – rhombique positive 80°
CCGW



Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	α	f mm	a_p mm	K BH WBK20	S BH WBS10	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	CCGW09T304TS-MW2	2	0,4	2,8	9,67	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺				
	CCGW060202EM-2	2	0,2	2,8	6,45	7°	0,05–0,15	0,1–0,3		☺					
	CCGW060204EM-2	2	0,4	2,8	6,45	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		☺					
	CCGW09T304EM-2	2	0,4	2,8	9,67	7°	0,05–0,20	0,1–0,5		☺					
	CCGW09T308EM-2	2	0,8	2,7	9,67	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		☺					
	CCGW060202TS-2	2	0,2	2,8	6,45	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	😐		☺		☺		
	CCGW060204TS-2	2	0,4	2,8	6,45	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	😐						
	CCGW060208TS-2	2	0,8	2,7	6,45	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	😐						
	CCGW09T304TS-2	2	0,4	2,8	9,67	7°	0,05–0,15	0,1–0,5	😐						
	CCGW09T308TS-2	2	0,8	2,7	9,67	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	😐						
	CCGW060202TM-2	2	0,2	2,8	6,45	7°	0,05–0,15	0,1–0,3				😐			
	CCGW060204TM-2	2	0,4	2,8	6,45	7°	0,05–0,20	0,1–0,3			☺	😐	☺	😐	☹
	CCGW060208TM-2	2	0,8	2,7	6,45	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺	😐		😐	☹
	CCGW09T304TM-2	2	0,4	2,8	9,67	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺	😐	☺	😐	☹
	CCGW09T308TM-2	2	0,8	2,7	9,67	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺	😐	☺	😐	☹

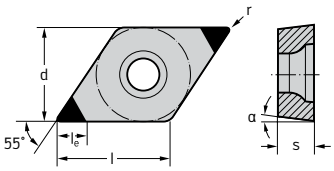
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WBH10C: CCGW09T304TS-MW2 WBH10C

BH = CBN à haute teneur en CBN
BC = CBN revêtu
BL = CBN à faible teneur en CBN

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage CBN – Rhombiques positives 55°
DCGW



Plaquettes amovibles

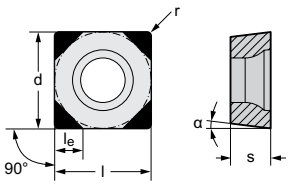
	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	α	f mm	a_p mm	K BH WBK20	S BH WBS10	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	DCGW070202EM-2	2	0,2	3	7,75	7°	0,05–0,15	0,1–0,3		☺					
	DCGW070204EM-2	2	0,4	2,9	7,75	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		☺					
	DCGW11T304EM-2	2	0,4	2,9	11,63	7°	0,05–0,20	0,1–0,5		☺					
	DCGW11T308EM-2	2	0,8	2,8	11,63	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		☺					
	DCGW070202TS-2	2	0,2	3	7,75	7°	0,05–0,15	0,1–0,3					☺		
	DCGW070204TS-2	2	0,4	2,9	7,75	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	😐						
	DCGW070208TS-2	2	0,8	2,8	7,75	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	😐						
	DCGW11T302TS-2	2	0,2	3	11,63	7°	0,05–0,15	0,1–0,5			☺	😐	☺		
	DCGW11T304TS-2	2	0,4	2,9	11,63	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	😐						
	DCGW11T308TS-2	2	0,8	2,8	11,63	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	😐						
	DCGW070202TM-2	2	0,2	3	7,75	7°	0,05–0,15	0,1–0,3						😐	
	DCGW070204TM-2	2	0,4	2,9	7,75	7°	0,05–0,20	0,1–0,3			☺		☺	😐	
	DCGW11T302TM-2	2	0,2	3	11,63	7°	0,05–0,15	0,1–0,5						😐	☹
	DCGW11T304TM-2	2	0,4	2,9	11,63	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺	😐	☺	😐	☹
	DCGW11T308TM-2	2	0,8	2,8	11,63	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺	😐	☺	😐	☹

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WBS10: DCGW070202EM-2 WBS10

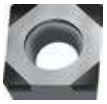
BH = CBN à haute teneur en CBN
BC = CBN revêtu
BL = CBN à faible teneur en CBN

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage CBN – Carrées positives
SCGW



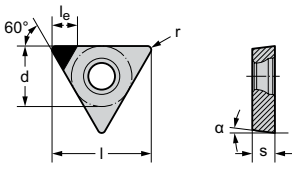
Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	α	f mm	a_p mm	K BH WBK20
	SCGW09T304TS-4	4	0,4	2,8	9,53	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺
	SCGW09T308TS-4	4	0,8	2,8	9,53	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺

Exemple de commande pour la nuance WBK20: SCGW09T304TS-4 WBK20

BH = CBN à haute teneur en CBN

Plaquettes de tournage CBN – A trois pans positives 60°
TCGW



Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	α	f mm	a_p mm	K BH WBK20	H BL WBH20
	TCGW06T102TS-1	1	0,2	2,4	6,87	7°	0,02–0,12	0,1–0,3	☺	☺
	TCGW06T104TS-1	1	0,4	2,2	6,87	7°	0,02–0,12	0,1–0,3	☺	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832

Exemple de commande pour la nuance WBH20: TCGW06T102TS-1 WBH20

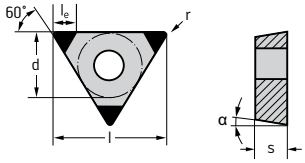
BH = CBN à haute teneur en CBN

BL = CBN à faible teneur en CBN

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage CBN – A trois pans positives 60°

TCGW



Plaquettes amovibles

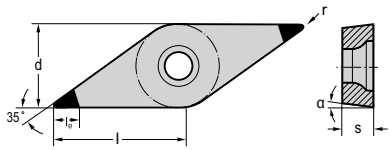
	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	α	f mm	a_p mm	K BH WBK20	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	TCGW110202TS-3	3	0,2	2,8	11	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	😐					
	TCGW110204TS-3	3	0,4	3,1	11	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	😐					
	TCGW110204TM-3	3	0,4	3,1	11	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		😀	😐	😀	😐	☹
	TCGW110208TM-3	3	0,8	2,8	11	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			😐	😀	😐	☹

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WBK20: TCGW110202TS-3 WBK20

BH = CBN à haute teneur en CBN
BC = CBN revêtu
BL = CBN à faible teneur en CBN

Plaquettes de tournage CBN – Rhombiques positives 35°

VBGW



Plaquettes amovibles

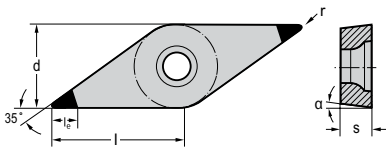
	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	α	f mm	a_p mm	H BC WBH20C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	VBGW160404TS-2	2	0,4	3	16,61	5°	0,05–0,20	0,1–0,5		😀		
	VBGW160408TS-2	2	0,8	3	16,61	5°	0,05–0,25	0,1–0,5		😀		
	VBGW110304TM-2	2	0,4	3	11,07	5°	0,05–0,20	0,1–0,5		😀	😐	
	VBGW160402TM-2	2	0,2	3,4	16,61	5°	0,05–0,25	0,1–0,5		😀	😐	
	VBGW160404TM-2	2	0,4	3	16,61	5°	0,05–0,20	0,1–0,5	😐	😀	😐	☹
	VBGW160408TM-2	2	0,8	3	16,61	5°	0,05–0,25	0,1–0,5	😐	😀	😐	☹

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WBH10: VBGW160404TS-2 WBH10

BC = CBN revêtu
BL = CBN à faible teneur en CBN
BH = CBN à haute teneur en CBN

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage CBN – Rhombiques positives 35°
VCGW



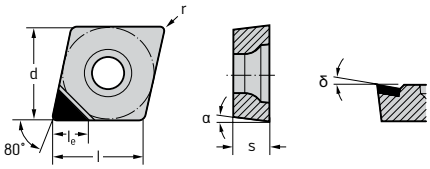
Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	α	f mm	a_p mm	S BH WBS10	H BC WBH20C	H BL WBH10
	VCGW110302EM-2	2	0,2	3,4	11,07	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☻		
	VCGW110304EM-2	2	0,4	3	11,07	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☻		
	VCGW160404EM-2	2	0,4	3	16,61	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☻		
	VCGW160408EM-2	2	0,8	3	16,61	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☻		
	VCGW110302TS-2	2	0,2	3,4	11,07	7°	0,05–0,15	0,1–0,3		☻	
	VCGW160404TM-2	2	0,4	3	16,61	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☻

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WBS10: VCGW110302EM-2 WBS10

BH = CBN à haute teneur en CBN
BC = CBN revêtu
BL = CBN à faible teneur en CBN

Plaquettes de tournage PCD – Rhombiques positives 80°
CCGT / CCGW



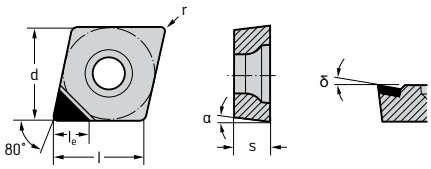
Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l_e mm	r mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
 Chipbreaker	CCGT060204FS-M1	1	3,5	0,4	6,45	25°	7°	0,08–0,20	0,1–2,0	☻	☻
	CCGT09T304FS-M1	1	4	0,4	9,67	25°	7°	0,08–0,20	0,1–2,0	☻	☻
	CCGT060202FS-1	1	3,5	0,2	6,45	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☻	☻
	CCGT060204FS-1	1	3,5	0,4	6,45	7°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☻	☻
	CCGT060208FS-1	1	3,5	0,8	6,45	7°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0	☻	☻
	CCGT09T304FS-1	1	4	0,4	9,67	10°	7°	0,03–0,25	0,1–3,5	☻	☻
	CCGT09T308FS-1	1	4	0,8	9,67	10°	7°	0,03–0,38	0,1–3,5	☻	☻
	CCGW060202FS-1	1	3,6	0,2	6,45	0°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☻	☻
	CCGW060204FS-1	1	3,5	0,4	6,45	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☻	☻
	CCGW060208FS-1	1	3,5	0,8	6,45	0°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0	☻	☻
	CCGW09T302FS-1	1	4,1	0,2	9,67	0°	7°	0,03–0,12	0,1–3,5	☻	☻
	CCGW09T304FS-1	1	4,1	0,4	9,67	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,5	☻	☻
	CCGW09T308FS-1	1	4	0,8	9,67	0°	7°	0,03–0,38	0,1–3,5	☻	☻
	CCGW120404FS-1	1	4,1	0,4	12,9	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,5	☻	☻
	CCGW120408FS-1	1	4	0,8	12,9	0°	7°	0,03–0,38	0,1–3,5	☻	☻

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WDN10: CCGT060204FS-M1 WDN10

DP = diamant polycristallin

Plaquettes de tournage PCD – Rhombiques positives 80°
CCGT / CCGW



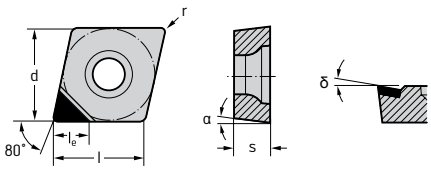
Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l_e mm	r mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	CCGW060204FSL-9	1	6,4	0,4	6,45	0°	7°	0,03–0,25	0,1–6,4	☺	☺
	CCGW09T304FSL-9	1	9,7	0,4	9,67	0°	7°	0,03–0,25	0,1–9,7	☺	☺
	CCGW09T308FSL-9	1	9,7	0,8	9,67	0°	7°	0,03–0,38	0,1–9,7	☺	☺
	CCGW060204FSR-9	1	6,4	0,4	6,45	0°	7°	0,03–0,25	0,1–6,4	☺	☺
	CCGW09T304FSR-9	1	9,7	0,4	9,67	0°	7°	0,03–0,25	0,1–9,7	☺	☺
	CCGW09T308FSR-9	1	9,7	0,8	9,67	0°	7°	0,03–0,38	0,1–9,7	☺	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WDN10: CCGT060204FS-M1 WDN10

DP = diamant polycristallin

Plaquettes de tournage PCD – Rhombique positive 80°
CPGW



Plaquettes amovibles

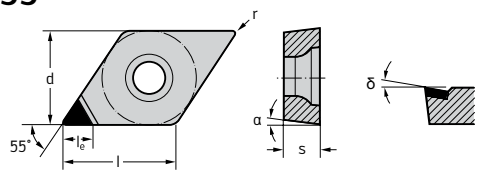
	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	CPGW050204FS-1	1	0,4	3	5,64	0°	11°	0,03–0,25	0,1–2,5	☺	☺
	CPGW060204FS-1	1	0,4	3,5	6,45	0°	11°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	CPGW09T304FS-1	1	0,4	4	9,67	0°	11°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	CPGW09T308FS-1	1	0,8	4	9,67	0°	11°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	CPGW120408FS-1	1	0,8	4	12,9	0°	11°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WDN10: CPGW050204FS-1 WDN10

DP = diamant polycristallin

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage PCD – Rhombiques positives 55°
DCGT / DCGW



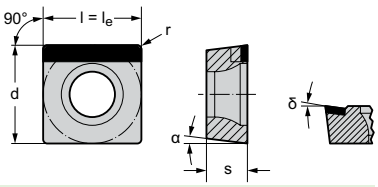
Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
 Chipbreaker	DCGT070204FS-M1	1	0,4	3,5	7,75	25°	7°	0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
	DCGT11T304FS-M1	1	0,4	4	11,63	25°	7°	0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
	DCGT070202FS-1	1	0,2	3,7	7,75	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	DCGT070204FS-1	1	0,4	3,5	7,75	7°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	DCGT070208FS-1	1	0,8	3,5	7,75	7°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	DCGT11T302FS-1	1	0,2	4,2	11,63	10°	7°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
	DCGT11T304FS-1	1	0,4	4	11,63	10°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	DCGT11T308FS-1	1	0,8	4	11,63	10°	7°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	DCGW070202FS-1	1	0,2	3,7	7,75	0°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	DCGW070204FS-1	1	0,4	3,5	7,75	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	DCGW11T302FS-1	1	0,2	4,2	11,63	0°	7°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
	DCGW11T304FS-1	1	0,4	4	11,63	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	DCGW11T308FS-1	1	0,8	4	11,63	0°	7°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
DP = diamant polycristallin
Exemple de commande pour la nuance WDN10: DCGT070204FS-M1 WDN10

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage PCD – Carrées positives
SCGW

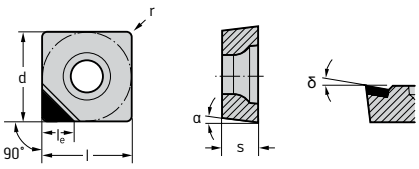


Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	SCGW09T304FS-9	1	0,4	9,5	9,53	0°	7°	0,03–0,25	0,1–9,5	☺	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
DP = diamant polycristallin
Exemple de commande pour la nuance WDN10: SCGW09T304FS-9 WDN10

Plaquettes de tournage PCD – Carrées positives
SPGW

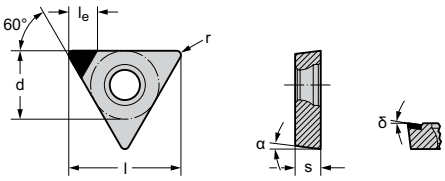


Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	SPGW09T308FS-1	1	0,8	4	9,53	0°	11°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
DP = diamant polycristallin
Exemple de commande pour la nuance WDN10: SPGW09T308FS-1 WDN10

Plaquettes de tournage PCD – A trois pans positives 60°
TCGW



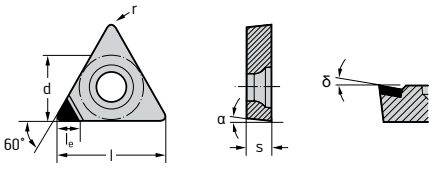
Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	TCGW090204FS-1	1	0,4	3,8	9,62	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	TCGW110202FS-1	1	0,2	4,4	11	0°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	TCGW110204FS-1	1	0,4	4,3	11	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	TCGW110208FS-1	1	0,8	4	11	0°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	TCGW16T304FS-1	1	0,4	4,3	16,5	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	TCGW16T308FS-1	1	0,8	4	16,5	0°	7°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	TCGW090204FS-9	1	0,4	9	9,62	0°	7°	0,03–0,25	0,1–9,0	☺	☺
	TCGW110204FS-9	1	0,4	10,4	11	0°	7°	0,03–0,25	0,1–10,4	☺	☺
	TCGW16T308FS-9	1	0,8	15,3	16,5	0°	7°	0,03–0,38	0,1–15,3	☺	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WDN10: TCGW090204FS-1 WDN10

DP = diamant polycristallin

Plaquettes de tournage PCD – À trois pans positive 60°
TPGW



Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	TPGW110204FS-1	1	0,4	4,2	11	0°	11°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WDN10: TPGW110204FS-1 WDN10

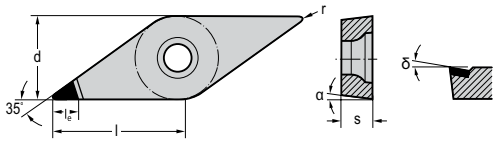
DP = diamant polycristallin

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage PCD – Rhombiques positives 35°

VCGT / VCGW



Plaquettes amovibles

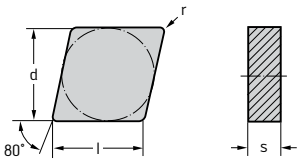
	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	VCGT110302FS-1	1	0,2	4,1	11,07	10°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☻	☻
	VCGT110304FS-1	1	0,4	3,7	11,07	10°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☻	☻
	VCGT160404FS-1	1	0,4	4,5	16,61	10°	7°	0,03–0,25	0,1–4,0	☻	☻
	VCGT160408FS-1	1	0,8	4,5	16,61	10°	7°	0,03–0,38	0,1–4,0	☻	☻
	VCGW110302FS-1	1	0,2	4,1	11,07	0°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☻	☻
	VCGW110304FS-1	1	0,4	3,7	11,07	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☻	☻
	VCGW110308FS-1	1	0,8	3,7	11,07	0°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0	☻	☻
	VCGW160404FS-1	1	0,4	4,5	16,61	0°	7°	0,03–0,25	0,1–4,0	☻	☻
	VCGW160408FS-1	1	0,8	4,5	16,61	0°	7°	0,03–0,38	0,1–4,0	☻	☻

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WDN10: VCGT110302FS-1 WDN10

DP = diamant polycristallin

Plaquettes de tournage Céramique – Rhombiques négatives 80°

CNGN / CNGA



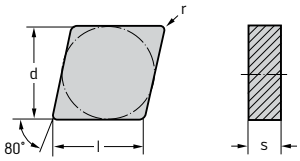
Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	S CS WIS10	S CS WIS30	S CR WWS20	H CC WCH10C
	CNGN120408T01020	0,8	12,9	0,10–0,22	0,1–3,6				☻	
	CNGN120412T01020	1,2	12,9	0,10–0,32	0,1–3,6				☻	
	CNGN120708T01020	0,8	12,9	0,10–0,22	0,1–3,6		☻	☻	☻	
	CNGN120712T01020	1,2	12,9	0,10–0,32	0,1–3,6		☻	☻	☻	
	CNGN120716T01020	1,6	12,9	0,10–0,42	0,1–3,6		☻	☻	☻	
	CNGN120712T02020	1,2	12,9	0,10–0,60	0,1–6,0	☻				
	CNGA120404SM-MWS	0,4	12,9	0,05–0,25	0,1–0,5					☻
	CNGA120408SM-MWS	0,8	12,9	0,05–0,30	0,1–1,0					☻
	CNGA120412SM-MWS	1,2	12,9	0,05–0,35	0,1–1,0					☻
	CNGA120404SM-S	0,4	12,9	0,05–0,20	0,1–0,5					☻
	CNGA120408SM-S	0,8	12,9	0,05–0,25	0,1–1,0					☻
	CNGA120412SM-S	1,2	12,9	0,05–0,30	0,1–1,0					☻

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WWS20: CNGN120408T01020 WWS20

CN = nitrure de silicium Si_3N_4
CS = céramique non revêtue SiAlON
CR = céramique renforcée
CC = céramique revêtue

Plaquettes de tournage Céramique – Rhombiques négatives 80°
CNGN / CNGA



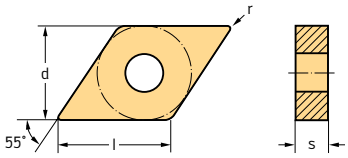
Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	S CS WIS10	S CS WIS30	S CR WWS20	H CC WCH10C
	CNGA120408T02020	0,8	12,9	0,10–0,40	0,1–6,0	☺				
	CNGA120412T02020	1,2	12,9	0,10–0,60	0,1–6,0	☺				
	CNGA120416T02020	1,6	12,9	0,10–0,60	0,1–6,0	☺				

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WWS20: CNGN120408T01020 WWS20

CN = nitrure de silicium Si_3N_4
CS = céramique non revêtue SiAlON
CR = céramique renforcée
CC = céramique revêtue

Plaquettes de tournage Céramique – Rhombiques négatives 55°
DNGA



Plaquettes amovibles

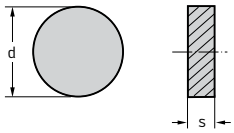
	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	H CC WCH10C
	DNGA150404SM-S	0,4	15,5	0,05–0,20	0,1–0,5		☺
	DNGA150408SM-S	0,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0		☺
	DNGA150604SM-S	0,4	15,5	0,05–0,20	0,1–0,5		☺
	DNGA150608SM-S	0,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0		☺
	DNGA150608T02020	0,8	15,5	0,10–0,40	0,1–5,0	☺	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WCH10C: DNGA150404SM-S WCH10C

CN = nitrure de silicium Si_3N_4
CC = céramique revêtue

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquette céramique - Rond négatif
RNGN



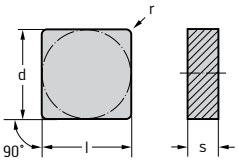
Plaquettes amovibles

	Désignation	d mm	s mm	f mm	a_p mm	S CS WS10	S CS WS30	S CR WWS20
	RNGN120700E	12,7	7,94	0,10–0,32	0,1–3,6	☺	😐	😐
	RNGN120700T01020	12,7	7,94	0,20–0,32	0,2–3,6	☺	😐	😐
	RNGN150700T01020	15,875	7,94	0,10–0,40	0,2–4,5			😐

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WIS10: RNGN120700E WIS10

CS = céramique non revêtue SiAlON
CR = céramique renforcée

Plaquettes de tournage Céramique – Carrées négatives
SNGN / SNGA



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	S CS WS10	S CR WWS20	H CC WCH10C
	SNGN120708T01020	0,8	12,7	0,10–0,22	0,1–3,6			😐	
	SNGN120712T01020	1,2	12,7	0,10–0,32	0,1–3,6		☺	😐	
	SNGN120412T02020	1,2	12,7	0,10–0,60	0,1–5,0	☺			
	SNGN120416T02020	1,6	12,7	0,10–0,60	0,1–5,0	☺			
	SNGN120712T02020	1,2	12,7	0,10–0,60	0,1–5,0	☺			
	SNGA120408SM-S	0,8	12,7	0,05–0,30	0,1–1,0				☺
	SNGA120408T02020	0,8	12,7	0,10–0,40	0,1–5,0	☺			
	SNGA120416T02020	1,6	12,7	0,10–0,80	0,1–5,0	☺			

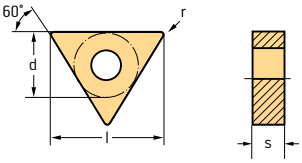
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WWS20: SNGN120708T01020 WWS20

CN = nitrure de silicium Si_3N_4
CS = céramique non revêtue SiAlON
CR = céramique renforcée
CC = céramique revêtue

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage Céramique – A trois pans négativess 60°

TNGA



Plaquettes amovibles

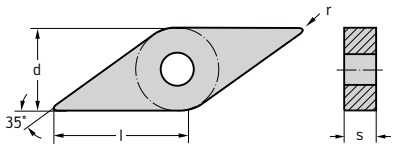
	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	H CC WCH10C
	TNGA160404SM-S	0,4	16,5	0,05–0,20	0,1–0,5		☺
	TNGA160408SM-S	0,8	16,5	0,05–0,25	0,1–1,0		☺
	TNGA160408T02020	0,8	16,5	0,10–0,40	0,1–5,0	☺	
	TNGA160412T02020	1,2	16,5	0,10–0,60	0,1–5,0	☺	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WCH10C: TNGA160404SM-S WCH10C

CN = nitrure de silicium Si_3N_4
CC = céramique revêtue

Plaquettes de tournage Céramique – Rhombiques négatives 35°

VNGA



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	H CC WCH10C
	VNGA160404SM-S	0,4	16,61	0,05–0,20	0,1–0,5	☺
	VNGA160408SM-S	0,8	16,61	0,05–0,23	0,1–0,5	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WCH10C: VNGA160404SM-S WCH10C

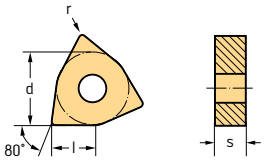
CC = céramique revêtue

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Céramique – trigone négative 80°

WNGA



Plaquettes amovibles

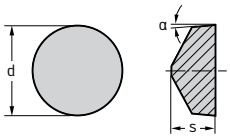
	Désignation	r mm	l mm	f mm	a_p mm	H CC WCH10C
	WNGA080404SM-S	0,4	8,69	0,05–0,20	0,1–0,5	☺
	WNGA080408SM-S	0,8	8,69	0,05–0,25	0,1–1,0	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WCH10C: WNGA080404SM-S WCH10C

CC = céramique revêtue

Plaquettes de tournage Céramique – Rondes positives

RCGX



Plaquettes amovibles

	Désignation	d mm	s mm	α	f mm	a_p mm	S CS WIS10	S CS WIS30	S CR WWS20
	RCGX060600E	6,35	6,35	7°	0,10–0,15	0,1–1,8		😐	
	RCGX090700E	9,525	7,94	7°	0,10–0,25	0,1–2,4	☺	😐	
	RCGX120700E	12,7	7,94	7°	0,10–0,32	0,1–3,6	☺	😐	
	RCGX060600T01020	6,35	6,35	7°	0,10–0,20	0,2–1,8	☺	😐	
	RCGX090700T01020	9,525	7,94	7°	0,10–0,25	0,2–2,4	☺		😐
	RCGX120700T01020	12,7	7,94	7°	0,10–0,32	0,2–3,6	☺	😐	

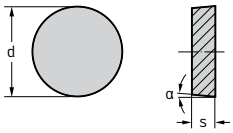
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WIS30: RCGX060600E WIS30

CS = céramique non revêtue SiAlON
CR = céramique renforcée

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = 😐

Plaquette céramique - Rond positif

RPGN



Plaquettes amovibles

	Désignation	d mm	s mm	α	f mm	a_p mm	S CS WIS10	S CS WIS30
	RPGN090300E	9,525	3,18	11°	0,10–0,20	0,1–2,4	☺	😣
	RPGN120400E	12,7	4,76	11°	0,10–0,30	0,1–3,6	☺	😣
	RPGN090300T01020	9,525	3,18	11°	0,10–0,25	0,2–2,4	☺	😣
	RPGN120400T01020	12,7	4,76	11°	0,10–0,32	0,2–3,6	☺	😣

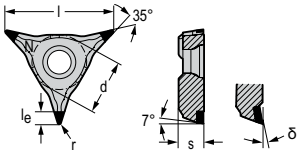
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WIS10: RPGN090300E WIS10

CS = céramique non revêtue SiAlON

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = 😣

PCD – Plaquettes de coupe de tournage système de tournage par copiage

WL...-VC...



Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l mm	l_e mm	l_{e1} mm		f mm	a_p mm	N DP WDN10	H BC WBH20C	O DP WDN10
	WL25-VCGT0702NFS-3	3	0,2	25	4,26		10°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺		☺
	WL25-VCGT0704NFS-3	3	0,4	25	4,29		10°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺		☺
	WL25-VCGT0708NFS-3	3	0,8	25	4,12		10°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺		☺
	WL25-VCGW0702NFS-3	3	0,2	25	4,19		0°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺		☺
	WL25-VCGW0704NFS-3	3	0,4	25	4,19		0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺		☺
	WL25-VCGW0708NFS-3	3	0,8	25	4,19		0°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺		☺
 Chipbreaker	WL25-VCGT0704NFSM3	3	0,4	25	3,8		25°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺		☺
	WL25-VCGT0708NFSM3	3	0,8	25	3,79		25°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺		☺
	WL25-VC0704NTM-3	3	0,4	25	3		0°	0,05–0,20	0,1–0,5		😐	
	WL25-VC0708NTM-3	3	0,8	25	3		0°	0,05–0,25	0,1–0,5		😐	
	WL25-VC0704RTM-3	3	0,4	25	3	3	0°	0,05–0,20	0,1–0,5		😐	
	WL25-VC0708RTM-3	3	0,8	25	3	3	0°	0,05–0,25	0,1–0,5		😐	
	WL25-VC0704LTM-3	3	0,4	25	3	3	0°	0,05–0,20	0,1–0,5		😐	
	WL25-VC0708LTM-3	3	0,8	25	3	3	0°	0,05–0,25	0,1–0,5		😐	

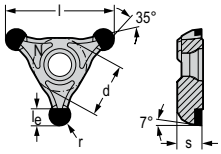
Exemple de commande pour la nuance WDN10: WL25-VCGT0702NFS-3 WDN10

DP = diamant polycristallin
BC = CBN revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

PCD – Plaquettes de coupe de tournage système de tournage par copiage

WL...-RC...



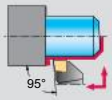
Plaquettes amovibles

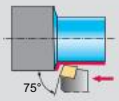
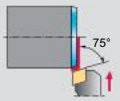
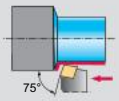
	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l mm	l_e mm		f mm	a_p mm	N DP WDN10	H BC WBH20C	O DP WDN10
 Chipbreaker	WL25-RCGT0420NFSM3	3	2	25	2,97	25°	0,10–0,20	0,1–2,0	☺		☺
	WL25-RCGT0525NFSM3	3	2,5	25	3,87	25°	0,10–0,25	0,1–2,5	☺		☺
	WL25-RC0420NTM-3	3	2	25	3,2	0°	0,02–0,50	0,1–2,0		😐	
	WL25-RC0525NTM-3	3	2,5	25	5	0°	0,02–0,50	0,1–2,5		😐	

Exemple de commande pour la nuance WDN10: WL25-RCGT0420NFSM3 WDN10

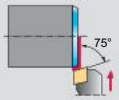
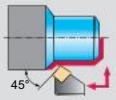
DP = diamant polycristallin
BC = CBN revêtu

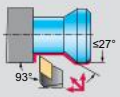
Porte-outils de tournage, queue carrée - Forme de base négative

Type				
Usinage				
				
Désignation	**DCLN**	**DCLN...-P**	**PCLN**	**PCLN...-S-P**
Angle d'attaque de l'outil	95°	95°	95°	95°
Système de serrage	Bride	Bride	Levier	Levier
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	externe	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	16–32	20–32	16–50	16
Taille du manche h [„]	0,625–1,500	0,750–1,000		
Taille de la plaquette l [mm]	9–19	12–16	9–25	12
Page dans le catalogue	117	120	122	122
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	DCLN	DCLN-P	PCLN	PCLN-S-P

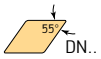
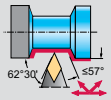
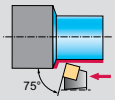
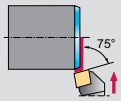
Type				
Usinage				
				
Désignation	**DCBN**	**DCKN**	**DCRN**	**PCBN**
Angle d'attaque de l'outil	75°	75°	75°	75°
Système de serrage	Bride	Bride	Bride	Levier
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe
Taille du manche h [mm]	25–32	25–32		25–32
Taille du manche h [„]		1,000–1,250	1,000–1,250	
Taille de la plaquette l [mm]	12–19	12–16	12–16	12–19
Page dans le catalogue	125	128	126	127
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	DCBN	DCKN	DCRN	PCBN

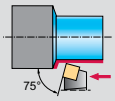
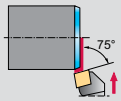
Porte-outils de tournage, queue carrée - Forme de base négative

Type				
Usinage				
				
Désignation	**PCKN**	**PCSN**	**DDHN**	**DDQN**
Angle d'attaque de l'outil	75°	45°	107,5°	107,5°
Système de serrage	Levier	Levier	Bride	Bride
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe
Taille du manche h [mm]	25	25	20–25	
Taille du manche h [„]				1,000–1,250
Taille de la plaquette l [mm]	12	12	15	15
Page dans le catalogue	130	131	132	133
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	PCKN	PCSN	DDHN	DDQN

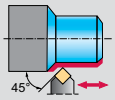
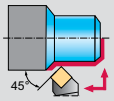
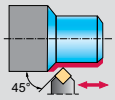
Type				
Usinage				
				
Désignation	**DDJN**	**DDJN...-P**	**PDJN**	**PDJN...-S-P**
Angle d'attaque de l'outil	93°	93°	93°	93°
Système de serrage	Bride	Bride	Levier	Levier
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	externe	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	20–32	20–25	16–32	12–16
Taille du manche h [„]	0,625–1,500	0,750–1,000		
Taille de la plaquette l [mm]	11–15	11–15	11–15	11
Page dans le catalogue	134	136	138	138
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	DDJN	DDJN-P	PDJN	PDJN-S-P

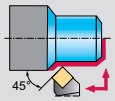
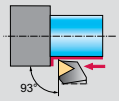
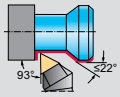
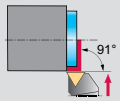
Porte-outils de tournage, queue carrée - Forme de base négative

Type			
Usinage			
				
Désignation	**DDNN**	**DDPN**	**DSBN**	**DSKN**
Angle d'attaque de l'outil	62,5°	62,5°	75°	75°
Système de serrage	Bride	Bride	Bride	Bride
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe
Taille du manche h [mm]	20–32		25–40	25–32
Taille du manche h [„]		0,750–1,250		
Taille de la plaquette l [mm]	11–15	15	12–19	12–15
Page dans le catalogue	140	141	142	146
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	DDNN	DDPN	DSBN	DSKN

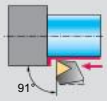
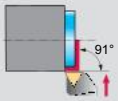
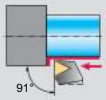
Type		
Usinage		
				
Désignation	**DSRN**	**DSBN...-P**	**PSBN**	**PSKN**
Angle d'attaque de l'outil	75°	75°	75°	75°
Système de serrage	Bride	Bride	Levier	Levier
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	externe	externe
Taille du manche h [mm]		25	20–50	20–32
Taille du manche h [„]	0,750–1,500			
Taille de la plaquette l [mm]	12–25	12	12–25	12–19
Page dans le catalogue	144	143	145	147
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	DSRN	DSBN-P	PSBN	PSKN

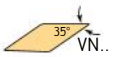
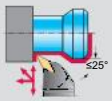
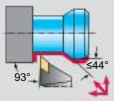
Porte-outils de tournage, queue carrée - Forme de base négative

Type				
Usinage				
				
Désignation	**DSDN**	**DSSN**	**DSSN...-P**	**PSDN**
Angle d'attaque de l'outil	45°	45°	45°	45°
Système de serrage	Bride	Bride	Bride	Levier
Alimentation lubrifiant	externe	externe	Lubrification de précision	externe
Taille du manche h [mm]	20–32	20–32	25	12–40
Taille du manche h [„]	0,625–1,500	1,000		
Taille de la plaquette l [mm]	9–25	12–19	12	9–25
Page dans le catalogue	152	148	150	154
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	DSDN	DSSN	DSSN-P	PSDN

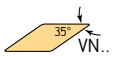
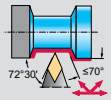
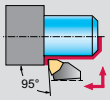
Type				
Usinage				
				
Désignation	**PSSN**	**DTJN**	**MTJN**	**DTFN**
Angle d'attaque de l'outil	45°	93°	93°	91°
Système de serrage	Levier	Bride	Bride	Bride
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe
Taille du manche h [mm]	16–32		20–32	
Taille du manche h [„]		0,750–1,250		1,000
Taille de la plaquette l [mm]	9–19	16–27	16–22	22
Page dans le catalogue	151	159	155	156
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	PSSN	DTJN	MTJN	DTFN

Porte-outils de tournage, queue carrée - Forme de base négative

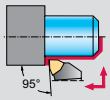
Type				
Usinage				
				
Désignation	**DTGN**	**DTGN...-P**	**PTFN**	**PTGN**
Angle d'attaque de l'outil	91°	91°	91°	91°
Système de serrage	Bride	Bride	Levier	Levier
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	externe	externe
Taille du manche h [mm]	20–32	20–25	16–25	16–40
Taille du manche h [„]				
Taille de la plaquette l [mm]	16–22	16	16	11–27
Page dans le catalogue	157	158	161	160
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	DTGN	DTGN-P	PTFN	PTGN

Type				
Usinage				
				
Désignation	**DVPN**	**DVTN**	**DVJN**	**DVJN...-P**
Angle d'attaque de l'outil	117,5°	117,5°	93°	93°
Système de serrage	Bride	Bride	Bride	Bride
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	25–32		20–32	20–25
Taille du manche h [„]		0,750–1,250	0,750–1,250	0,750–1,000
Taille de la plaquette l [mm]	16	16	16	16
Page dans le catalogue	162	169	163	165
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	DVPN	DVTN	DVJN	DVJN-P

Porte-outils de tournage, queue carrée - Forme de base négative

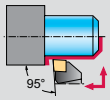
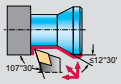
Type		
Usinage		

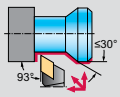
				
Désignation	**DVVN**	**DWLN**	**DWLN...-P**	**PWLN**
Angle d'attaque de l'outil	72,5°	95°	95°	95°
Système de serrage	Bride	Bride	Bride	Levier
Alimentation lubrifiant	externe	externe	Lubrification de précision	externe
Taille du manche h [mm]	20–32	16–32	20–25	16–32
Taille du manche h [„]	0,750–1,250	0,750–1,250	0,750–1,000	
Taille de la plaquette l [mm]	16	6–10	8	6–10
Page dans le catalogue	167	170	172	174
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	DVVN	DWLN	DWLN-P	PWLN

Type	
Usinage	

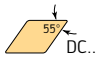
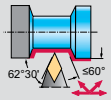
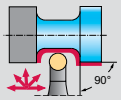
	
Désignation	**PWLN...-S-P**
Angle d'attaque de l'outil	95°
Système de serrage	Levier
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	12–16
Taille du manche h [„]	
Taille de la plaquette l [mm]	6
Page dans le catalogue	174
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	PWLN-S-P

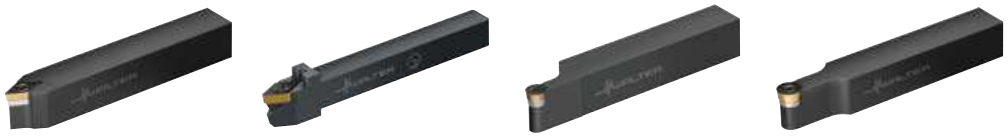
Porte-outils de tournage, queue carrée - Forme de base positive

Type				
Usinage				
				
Désignation	**SCLC**	**SCLC...-P**	**SCLC...-S-P**	**SDHC**
Angle d'attaque de l'outil	95°	95°	95°	107,5°
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	Lubrification de précision	externe
Taille du manche h [mm]	10–25	20–25	10–16	12–25
Taille du manche h [„]	0,375–1,250	0,750–1,000		
Taille de la plaquette l [mm]	6–12	9	6–9	7–11
Page dans le catalogue	176	178	178	181
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	SCLC	SCLC-P	SCLC-S-P	SDHC

Type				
Usinage				
				
Désignation	**SDJC**	**SDJC...-P**	**SDJC...-S-P**	**DDJC...-P**
Angle d'attaque de l'outil	93°	93°	93°	93°
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Bride
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	Lubrification de précision	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	10–25	20–25	10–16	20–25
Taille du manche h [„]	0,375–1,000	0,750–1,000		
Taille de la plaquette l [mm]	7–11	11	7–11	11
Page dans le catalogue	182	184	184	187
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	SDJC	SVJC-P	SVJC-S-P	DDJC-P

Porte-outils de tournage, queue carrée - Forme de base positive

Type	 DC..	 RC..
Usinage		



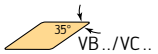
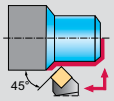
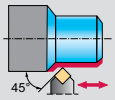
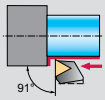
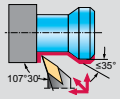
Désignation	SDNC	SDNC...-P	SRAC	SRDC
Angle d'attaque de l'outil	62,5°	62,5°		
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	externe	externe
Taille du manche h [mm]	10–25	12–16		12–32
Taille du manche h [„]			1,000–1,250	0,500–1,250
Taille de la plaquette l [mm]	7–11	7–11	6–12	6–16
Page dans le catalogue	188	189	190	191
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	SDNC	SDNC-P	SRAC	SRDC

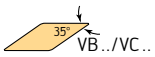
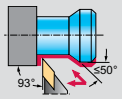
Type	 RC..
Usinage	



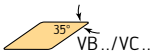
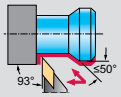
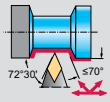
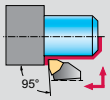
Désignation	SRGC	SRSC	PRDC	PRGC
Angle d'attaque de l'outil				
Système de serrage	Vis	Vis	Levier	Levier
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe
Taille du manche h [mm]		20–32	20–50	20–40
Taille du manche h [„]	1,000	1,000		
Taille de la plaquette l [mm]	12	6–16	10–32	10–25
Page dans le catalogue	196	194	193	197
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	SRGC	SRSC	PRDC	PRGC

Porte-outils de tournage, queue carrée - Forme de base positive

Type	 SC..	 TC..	 VB../VC..
Usinage				
				
Désignation	**SSDC**	**SSDCN**	**STGC**	**SVHB**
Angle d'attaque de l'outil	45°	45°	91°	107,5°
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe
Taille du manche h [mm]	16–25	12–25	12–25	16–32
Taille du manche h [„]		0,375–0,750	0,375–1,000	
Taille de la plaquette l [mm]	9–12	6–12	11–16	11–16
Page dans le catalogue	198	199	201	203
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	SSDC	SSDCN	STGC	SVHB

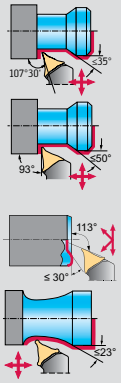
Type	 VB../VC..
Usinage	
	   
Désignation	**SVJB**	**SVJB...-P**	**SVJB...-S-P**	**DVJB...-P**
Angle d'attaque de l'outil	93°	93°	93°	93°
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Bride
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	Lubrification de précision	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	12–32	20–25	10–16	20–25
Taille du manche h [„]	0,500–1,000			
Taille de la plaquette l [mm]	11–16	16	11	16
Page dans le catalogue	204	206	206	208
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	SVJB	SVJB-P	SVJB-S-P	DVJB-P

Porte-outils de tournage, queue carrée - Forme de base positive

Type			
Usinage			
			 

Désignation	PVJB	SVVB	PVVB	SWLC
Angle d'attaque de l'outil	93°	72,5°	72,5°	95°
Système de serrage	Levier	Vis	Levier	Vis
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe
Taille du manche h [mm]	16–32	12–32	20–32	16–25
Taille du manche h [„]		0,750–1,000		
Taille de la plaquette l [mm]	11–16	11–16	11–16	6–8
Page dans le catalogue	209	210	212	213
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	PVJB	SVVB	PVVB	SWLC

Outil à manche – système de copiage WL

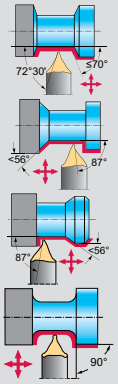
Type	 WL . .
Usinage	





Désignation	**W1011**	**W1011...-P**	**W1011...-S-P**
Angle d'attaque de l'outil	107,5°	107,5°	107,5°
Système de serrage	Vis	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	16–32	16–32	12–16
Taille du manche h [„]		0,750–1,000	0,500–0,625
Taille de la plaquette l [mm]	25	17–25	17
Page dans le catalogue	214	215	217
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	W1011	W1011-P	W1011-S-P

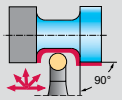
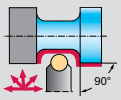
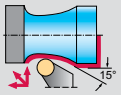
Outil à manche – système de copiage WL

Type	
Usinage	

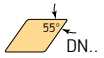
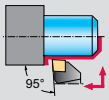
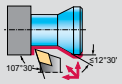


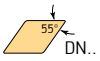
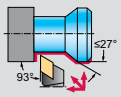
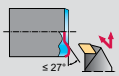
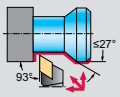
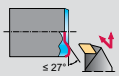
Désignation	**W1010...-P**
Angle d'attaque de l'outil	72,5°
Système de serrage	Vis
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	16–25
Taille du manche h [„]	0,750–1,000
Taille de la plaquette l [mm]	17–25
Page dans le catalogue	219
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	W1010-P

Porte-outil de tournage, queue carrée - Plaquettes amovibles en céramique

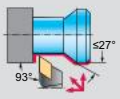
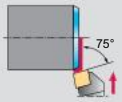
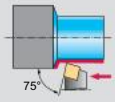
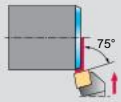
Type	RC../RP..	RN..		
Usinage				
				
Désignation	**CRDC**	**CRDN**	**CRSN**	**CRSN...-P**
Angle d'attaque de l'outil				
Système de serrage	Bride	Bride	Bride	Bride
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	32	25–32	25–32	25
Taille du manche h [„]				
Taille de la plaquette l [mm]	9–12	12	12	12
Page dans le catalogue	224	223	221	222
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN-P

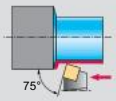
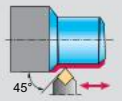
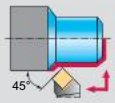
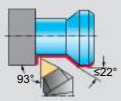
Porte-outil de tournage Walter Capto™ - Forme de base négative

Type				
Usinage				
				
Désignation	**C...-DCLN**	**C...-DCLN...-P**	**C...-PCLN**	**C...-DDHN...-P**
Angle d'attaque de l'outil	95°	95°	95°	107,5°
Système de serrage	Bride	Bride	Levier	Bride
Alimentation lubrifiant	interne	Lubrification de précision	interne	Lubrification de précision
Taille Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C3–C8	C6
Taille de la plaquette l [mm]	12–19	12–16	12–25	15
Page dans le catalogue	225	225	228	229
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-DCLN	C-DCLN-P	C-PCLN	C-DDHN-P

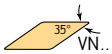
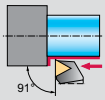
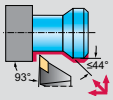
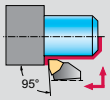
Type				
Usinage				
				
Désignation	**C...-DDJN**	**C...-DDUN**	**C...-DDJN...-P**	**C...-DDUN...-P**
Angle d'attaque de l'outil	93°	93°	93°	93°
Système de serrage	Bride	Bride	Bride	Bride
Alimentation lubrifiant	interne	interne	Lubrification de précision	Lubrification de précision
Taille Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C4–C8	C6
Taille de la plaquette l [mm]	11–15	15	11–15	15
Page dans le catalogue	230	233	230	233
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-DDJN	C-DDUN	C-DDJN-P	C-DDUN-P

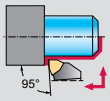
Porte-outil de tournage Walter Capto™ - Forme de base négative

Type				
Usinage				
				
Désignation	**C...-PDJN**	**C...-DSKN**	**C...-DSRN**	**C...-PSKN**
Angle d'attaque de l'outil	93°	75°	75°	75°
Système de serrage	Bride	Bride	Bride	Bride
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	interne	Lubrification de précision	interne
Taille Walter Capto™	C3–C6	C4–C8	C4–C8	C6–C8
Taille de la plaquette l [mm]	11–15	12–19	12–25	15–19
Page dans le catalogue	232	238	235	239
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-PDJN	C-DSKN	C-DSRN	C-PSKN

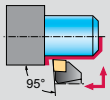
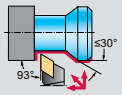
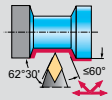
Type				
Usinage				
				
Désignation	**C...-PSRN**	**C...-DSDN**	**C...-DSSN**	**C...-MTJN**
Angle d'attaque de l'outil	75°	45°	45°	93°
Système de serrage	Bride	Levier	Pratze	Pratze
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	interne	intern	intern
Taille Walter Capto™	C6–C8	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Taille de la plaquette l [mm]	19–25	12–25	12–19	16–22
Page dans le catalogue	237	241	240	242
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-PSRN	C-DSDN	C-DSSN	C-MTJN

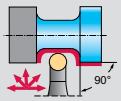
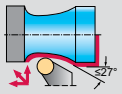
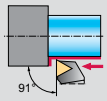
Porte-outil de tournage Walter Capto™ - Forme de base négative

Type			
Usinage			
				
Désignation	**C...-DTGN...-P**	**C...-DVJN**	**C...-DVJN...-P**	**C...-DWLN**
Angle d'attaque de l'outil	91°	93°	93°	95°
Système de serrage	Levier	Bride	Bride	Levier
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne	interne
Taille Walter Capto™	C4	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Taille de la plaquette l [mm]	16	16	16	6–10
Page dans le catalogue	243	244	244	246
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-DTGN-P	C-DVJN	C-DVJN-P	C-DWLN

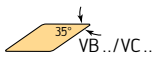
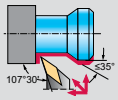
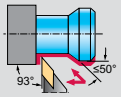
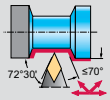
Type			
Usinage			
			
Désignation	**C...-DWLN...-P**	**C...-PWLN**	
Angle d'attaque de l'outil	95°	95°	
Système de serrage	Levier	Bride	Bride
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne
Taille Walter Capto™	C4–C6	C3–C6	
Taille de la plaquette l [mm]	8	6–10	
Page dans le catalogue	246	248	
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	C-DWLN-P	C-PWLN	

Porte-outil de tournage Walter Capto™ - Forme de base positive

Type				
Usinage				
				
Désignation	**C...-SCLC**	**C...-SDJC**	**C...-DDJC...-P**	**C...-SDNC**
Angle d'attaque de l'outil	95°	93°	93°	62,5°
Système de serrage	Vis	Vis	Bride	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne	Lubrification de précision	interne
Taille Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C5	C3–C5
Taille de la plaquette l [mm]	9–12	7–11	11	11
Page dans le catalogue	249	251	250	252
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-SCLC	C-SDJC	C-DDJC-P	C-SDNC

Type			
Usinage			
				
Désignation	**C...-SRDC**	**C...-SRSC**	**C...-PRSC**	**C...-STGC**
Angle d'attaque de l'outil				91°
Système de serrage	Vis	Vis	Levier	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne	interne
Taille Walter Capto™	C3–C6	C4–C6	C5–C8	C4–C5
Taille de la plaquette l [mm]	6–16	10–16	16–25	11–16
Page dans le catalogue	253	254	255	256
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-SRDC	C-SRSC	C-PRSC	C-STGC

Porte-outil de tournage Walter Capto™ - Forme de base positive

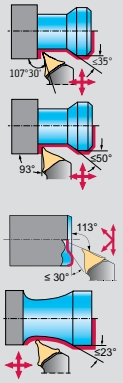
Type				
Usinage				
				
Désignation	**C...-SVHB**	**C...-SVJB**	**C...-DVJB...-P**	**C...-SVVB**
Angle d'attaque de l'outil	107,5°	93°	93°	72,5°
Système de serrage	Vis	Vis	Bride	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne	Lubrification de précision	interne
Taille Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C8	C4–C6
Taille de la plaquette l [mm]	11–16	11–16	16	11–16
Page dans le catalogue	257	258	259	260
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-SVHB	C-SVJB	C-DVJB-P	C-SVVB

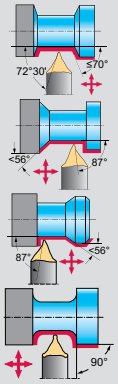
Walter Capto™ – système de copiage WL

Type



Usinage



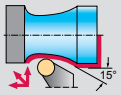




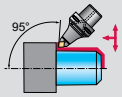
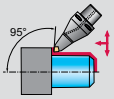
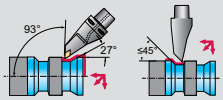
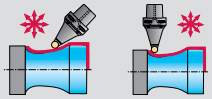


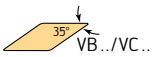
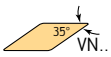
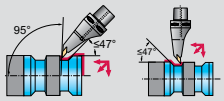
Désignation	W1011-C...-P	W1010-C...-P
Angle d'attaque de l'outil	107,5°	72,5°
Système de serrage	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	Lubrification de précision
Taille Walter Capto™	C3–C6	C4–C6
Taille de la plaquette l [mm]	17–25	25
Page dans le catalogue	261	262
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	W1011-C-P	W1010-C-P

Porte-outil de tournage, queue carrée - Plaquettes amovibles en céramique

Type	 RN..
Usinage	
	
Désignation	C...-CRSN...-P
Angle d'attaque de l'outil	
Système de serrage	Bride
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision
Taille Walter Capto™	C6
Taille de la plaquette l [mm]	12
Page dans le catalogue	263
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	C-CRSN-P

Tournage Walter Capto™ - Centres de tournage-fraisage

Type	 CC..	 CN..	 DN..	 RC..
Usinage				
				
Désignation	**C...-SCMC**	**C...-DCMN**	**C...-DDMN**	**C...-SRDC**
Angle d'attaque de l'outil	95°	95°	93°	
Système de serrage	Vis	Bride	Bride	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne	interne
Taille du manche h [mm]	C6	C5–C8	C5–C8	C6
Taille du manche h [„]				
Taille de la plaquette l [mm]	12	12–16	15	10–16
Page dans le catalogue	267	264	265	268
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-SCMC	C-DCMN	C-DDMN	C-SRDC

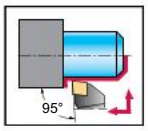
Type	 VB../VC..	 VN..
Usinage		
		
Désignation	**C...-SVMB**	**C...-DVMN**
Angle d'attaque de l'outil	95°	95°
Système de serrage	Vis	Bride
Alimentation lubrifiant	interne	interne
Taille du manche h [mm]	C5–C6	C8
Taille du manche h [„]		
Taille de la plaquette l [mm]	16	16
Page dans le catalogue	269	266
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	C-SVMB	C-DVMN

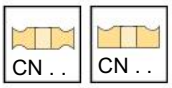
Outil à queue – Serrage par bride

DCLN mm

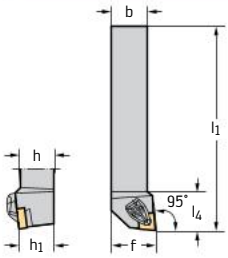
Walter Turn







Outil de coupe

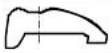
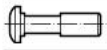
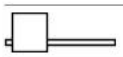


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DCLNR1616H12	12	16	16	100	32,2	20	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR2020K12	12	20	20	125	32	25	-6°	-6°	
DCLNR2525M12	12	25	25	150	32	32	-6°	-6°	
DCLNR3225P12	12	32	25	170	32	32	-6°	-6°	
DCLNR2525M16	16	25	25	150	39	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR3225P16	16	32	25	170	39	32	-6°	-6°	
DCLNR3232P16	16	32	32	170	39	40	-6°	-6°	
DCLNR3232P19	19	32	32	170	43,2	40	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCLNL1616H12	12	16	16	100	32,2	20	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL2020K12	12	20	20	125	32	25	-6°	-6°	
DCLNL2525M12	12	25	25	150	32	32	-6°	-6°	
DCLNL3225P12	12	32	25	170	32	32	-6°	-6°	
DCLNL2525M16	16	25	25	150	39	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL3225P16	16	32	25	170	39	32	-6°	-6°	
DCLNL3232P16	16	32	32	170	39	40	-6°	-6°	
DCLNL3232P19	19	32	32	170	43,2	40	-6°	-6°	CN .. 1906 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1204 .. 20–32	CN .. 1606 .. 25–32	CN .. 1906 .. 32
	Sous-cale	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK241	PK242	PK243
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
	Goupille	RS117	RS117	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
	Clé Allen			FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

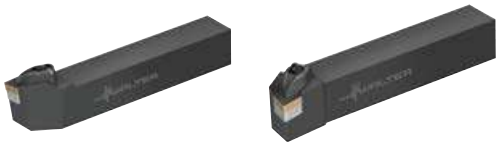
Accessoires

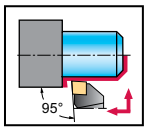
	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET	
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET		
	Sous-cale pour CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

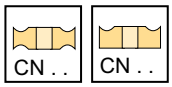
Outil à queue – Serrage par bride

DCLN inch

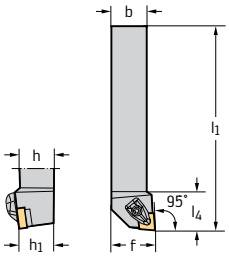
Walter Turn







Outil de coupe

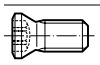
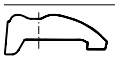
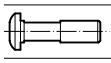
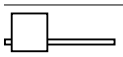


Square shank

Désignation		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Type
DCLNR103A	09	0,625	0,625	4,000	0,978	0,875	-6°	-6°	CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
DCLNR123C	09	0,750	0,750	5,000	0,978	1,000	-6°	-6°	
DCLNR104A	12	0,625	0,625	4,000	1,260	0,867	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNR124B	12	0,750	0,750	4,500	1,260	1,000	-6°	-6°	
DCLNR164C	12	1,000	1,000	5,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNR164D	12	1,000	1,000	6,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNR204D	12	1,250	1,250	6,000	1,260	1,500	-6°	-6°	
DCLNR244D	12	1,500	1,500	6,000	1,260	2,000	-6°	-6°	
DCLNR165D	16	1,000	1,000	6,000	1,540	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCLNR205D	16	1,250	1,250	6,000	1,540	1,500	-6°	-6°	
DCLNR245D	16	1,500	1,500	6,000	1,540	2,000	-6°	-6°	
DCLNR206D	19	1,250	1,250	6,000	1,700	1,500	-6°	-6°	CN .. 1906 .. CN .. 64 ..
DCLNR246D	19	1,500	1,500	6,000	1,700	2,000	-6°	-6°	
DCLNL103A	09	0,625	0,625	4,000	0,978	0,875	-6°	-6°	CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
DCLNL123C	09	0,750	0,750	5,000	0,978	1,000	-6°	-6°	
DCLNL124B	12	0,750	0,750	4,500	1,260	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNL164C	12	1,000	1,000	5,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNL164D	12	1,000	1,000	6,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNL204D	12	1,250	1,250	6,000	1,260	1,500	-6°	-6°	
DCLNL244D	12	1,500	1,500	6,000	1,260	2,000	-6°	-6°	
DCLNL165D	16	1,000	1,000	6,000	1,540	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCLNL205D	16	1,250	1,250	6,000	1,540	1,500	-6°	-6°	
DCLNL245D	16	1,500	1,500	6,000	1,540	2,000	-6°	-6°	
DCLNL206D	19	1,250	1,250	6,000	1,700	1,500	-6°	-6°	CN .. 1906 .. CN .. 64 ..
DCLNL246D	19	1,500	1,500	6,000	1,700	2,000	-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [inch]	CN .. 0903 .. 0,625–0,75	CN .. 1204 .. 0,625	CN .. 1204 .. 0,75–1,5	CN .. 1606 .. 1–1,5	CN .. 1906 .. 1,25–1,5
	Sous-cale	AP414-CN09	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Bride de serrage	PK240	PK241	PK241	PK242	PK243
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Ressort de pression	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
	Goupille	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
	Clé Allen				FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	CN .. 0903 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET	PK246-SET	
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET		
	CN..1207.. Sous-cale pour CN .. 1207 ..		AP411-CN1207		

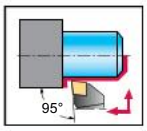
Outil à queue – Serrage par bride

DCLN...-P mm

Walter Turn

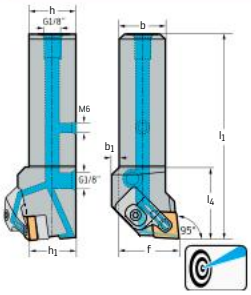
– Lubrification de précision







Outil de coupe

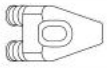
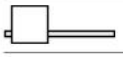
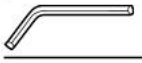


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	b_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DCLNR2020X12-P		12	20	20	10	115	38,5	25	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR2525X12-P		12	25	25	4	130	38,5	32	-6°	-6°	
DCLNR2525X16-P		16	25	25	12	135	43,5	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR3232X16-P		16	32	32	6	147	43,5	40	-5,5°	-6°	
DCLNL2020X12-P		12	20	20	10	115	38,5	25	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL2525X12-P		12	25	25	4	130	38,5	32	-6°	-6°	
DCLNL2525X16-P		16	25	25	12	135	43,5	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL3232X16-P		16	32	32	6	147	43,5	40	-5,5°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	CN .. 1204 .. 20–25	CN .. 1606 .. 25–32
	Sous-cale	AP301-CN12	AP302-CN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage		PK267
	Bride de serrage à gauche	PK265L	
	Bride de serrage à droite	PK265R	
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS2188	FS2298
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage		PK267-SET
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK265L-SET	
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK265R-SET	

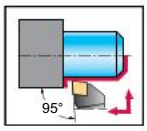
Outil à queue – Serrage par bride

DCLN...-P inch

Walter Turn

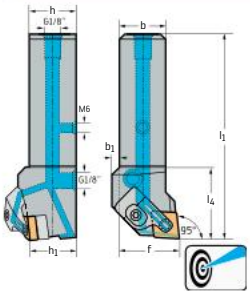


– Lubrification de précision





Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	b_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DCLNR124B-P	12	0,750	0,750	0,394	4,500	1,575	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNR164D-P	12	1,000	1,000	0,157	6,000	1,516	1,250	-6°	-6°	
DCLNR165D-P	16	1,000	1,000	0,472	6,000	1,713	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCLNL124B-P	12	0,750	0,750	0,394	4,500	1,575	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNL164D-P	12	1,000	1,000	0,157	6,000	1,516	1,250	-6°	-6°	
DCLNL165D-P	16	1,000	1,000	0,472	6,000	1,713	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h_1 [inch]		CN .. 1204 .. 0,75–1	CN .. 1606 .. 1
	Sous-cale	AP301-CN12	AP302-CN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Bride de serrage		PK267
	Bride de serrage à gauche	PK265L	
	Bride de serrage à droite	PK265R	
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Ressort de pression	FS2188	FS2298
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

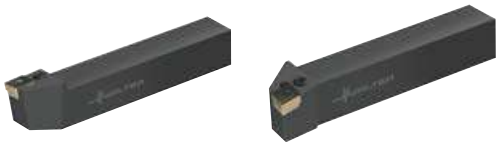
Accessoires

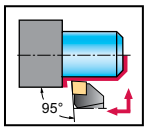
Type		CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage		PK267-SET
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK265L-SET	
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK265R-SET	

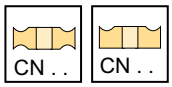
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PCLN mm

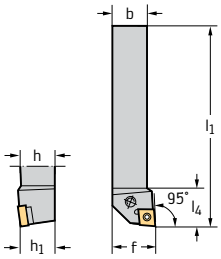
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
PCLNR1616H09	09	16	16	20	24,2	100	-6°	-6°	CN .. 0903 ..
PCLNR2020K09	09	20	20	25	24,2	125	-6°	-6°	
PCLNR2525M09	09	25	25	32	24,2	150	-6°	-6°	
PCLNR1616H12	12	16	16	20	27,2	100	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCLNR2020K12	12	20	20	25	27,2	125	-6°	-6°	
PCLNR2525M12	12	25	25	32	27,2	150	-6°	-6°	
PCLNR3225P12	12	32	25	32	27,2	170	-6°	-6°	
PCLNR2525M16	16	25	25	32	33,9	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCLNR3225P16	16	32	25	32	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNR3232P16	16	32	32	40	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNR3232P19	19	32	32	40	37,9	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
PCLNR4040S19	19	40	40	50	37,9	250	-6°	-6°	
PCLNR4040S25	25	40	40	50	50	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
PCLNR5050T25	25	50	50	60	50	300	-6°	-6°	
PCLNL1616H09	09	16	16	20	24,2	100	-6°	-6°	CN .. 0903 ..
PCLNL2020K09	09	20	20	25	24,2	125	-6°	-6°	
PCLNL2525M09	09	25	25	32	24,2	150	-6°	-6°	
PCLNL1616H12	12	16	16	20	27,2	100	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCLNL2020K12	12	20	20	25	27,2	125	-6°	-6°	
PCLNL2525M12	12	25	25	32	27,2	150	-6°	-6°	
PCLNL3225P12	12	32	25	32	27,2	170	-6°	-6°	
PCLNL2525M16	16	25	25	32	33,9	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCLNL3225P16	16	32	25	32	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNL3232P16	16	32	32	40	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNL3232P19	19	32	32	40	37,9	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
PCLNL4040S19	19	40	40	50	37,9	250	-6°	-6°	
PCLNL4040S25	25	40	40	50	50	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
PCLNL5050T25	25	50	50	60	50	300	-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 / CN .. 250924 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h_1 [mm]		CN .. 0903 .. 16–25	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1204 .. 20–32	CN .. 1606 .. 25–32	CN .. 1906 .. 32–40	CN .. 2509 .. 40–50
	Sous-cale	AP408-CN0908	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624	AP136-CN1924	AP192-CN2524
	Levier	KN101	KN121	KN102	KN104	KN106	KN107
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
	Goupille tubulaire	RS120	RS102	RS102	RS103	RS104	RS105
	Poinçon	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
	Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Accessoires

	Type	CN .. 0903 ..–CN .. 2509 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	Sous-cale		AP134-CN1208	AP135-CN1616	AP136-CN1912

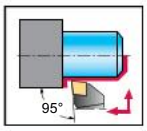
Outil à queue – serrage par levier

PCLN...-S-P mm

Walter Turn

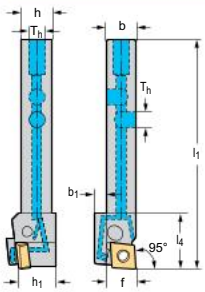
– Lubrification de précision
– Pour tours automatiques à poupée mobile







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h mm	h_1 mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Type
PCLNR1616X12-S-P	12	16	16	16	6	16	120	29	0°	0°	G1/8"	CN .. 1204 ..
PCLNL1616X12-S-P	12	16	16	16	6	16	120	29	0°	0°	G1/8"	CN .. 1204 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

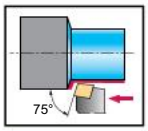
Type h [mm]		CN .. 1204 .. 16
	Sous-cale	AP134-CN1208
	Levier	KN102
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
	Goupille tubulaire	RS102
	Vis de fermeture	FS2589
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Goujon	KB1000-8-16
	Ressort de pression	FS1470
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

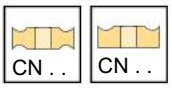
Outil à queue – Serrage par bride

DCBN mm

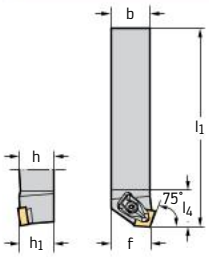
Walter Turn







Outil de coupe

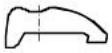
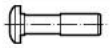
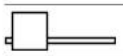


Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Type
DCBNR2525M12	12	25	25	150	34,6	22	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCBNR3225P12	12	32	25	170	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNR2525M16	16	25	25	150	41,5	22	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCBNR3232P16	16	32	32	170	41,6	27	-6°	-6°	
DCBNR3232P19	19	32	32	170	46,1	27	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCBNL2525M12	12	25	25	150	34,6	22	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCBNL3225P12	12	32	25	170	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNL2525M16	16	25	25	150	41,5	22	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCBNL3232P16	16	32	32	170	41,6	27	-6°	-6°	
DCBNL3232P19	19	32	32	170	46,1	27	-6°	-6°	CN .. 1906 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [mm]	CN .. 1204 .. 25–32	CN .. 1606 .. 25–32	CN .. 1906 .. 32
	Sous-cale	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK242	PK243
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1471	FS1471
	Goupille	RS117	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)		
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET	
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET		
	Sous-cale pour CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

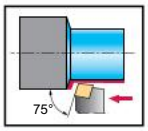
Outil à queue – serrage par bride

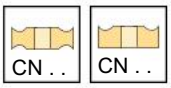
DCRN inch

Walter Turn

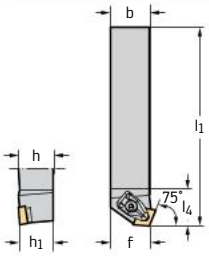








Outil de coupe

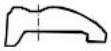
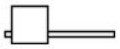


Square shank

Désignation		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Type
DCRNR164DM1		12	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCRNR205D		16	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCRNL164DM1		12	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCRNL205D		16	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h1 [inch]		CN .. 1204 .. 1	CN .. 1606 .. 1,25
	Sous-cale	AP301-CN12	AP302-CN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Bride de serrage	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Ressort de pression	FS1470	FS1471
	Goupille	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

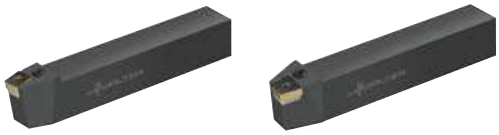
Accessoires

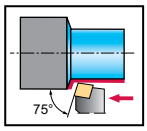
Type		CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET	
	CN..1207.. Sous-cale pour forme de base	AP411-CN1207	

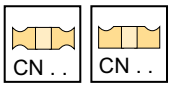
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PCBN mm

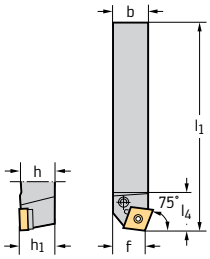
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
PCBNR2525M12	12	25	25	22	26,9	150	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCBNR2525M16	16	25	25	22	33,6	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCBNR3232P16	16	32	32	27	33,6	170	-6°	-6°	
PCBNR3232P19	19	32	32	27	37,5	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
PCBNL2525M12	12	25	25	22	26,9	150	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCBNL2525M16	16	25	25	22	33,6	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCBNL3232P16	16	32	32	27	33,6	170	-6°	-6°	
PCBNL3232P19	19	32	32	27	37,5	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h_1 [mm]		CN .. 1204 .. 25	CN .. 1606 .. 25–32	CN .. 1906 .. 32
	Sous-cale	AP134-CN1216	AP135-CN1624	AP136-CN1924
	Levier	KN102	KN104	KN106
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
	Goupille tubulaire	RS102	RS103	RS104
	Poinçon	MD101	MD102	MD102
	Clé Allen	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

Accessoires

Type		CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	Sous-cale	AP134-CN1208	AP135-CN1616	AP136-CN1912

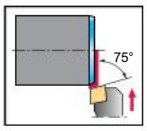
Outil à queue – Serrage par bride

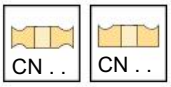
DCKN mm

Walter Turn

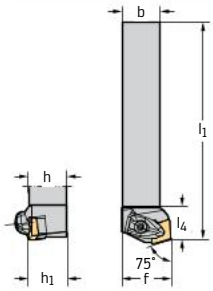








Outil de coupe

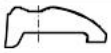
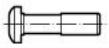
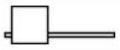


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DCKNR2525M12	12	25	25	150	21,1	32	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNR3225P12	12	32	25	170	21,1	32	-6°	-6°	
DCKNR3232P16	16	32	32	170	26	40	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCKNL2525M12	12	25	25	150	21,1	32	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNL3225P12	12	32	25	170	21,1	32	-6°	-6°	
DCKNL3232P16	16	32	32	170	26	40	-6°	-6°	CN .. 1606 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	CN .. 1204 .. 25–32	CN .. 1606 .. 32
	Sous-cale	AP301-CN12	AP302-CN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1471
	Goupille	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

Accessoires

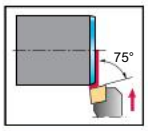
	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET	
	Sous-cale pour CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

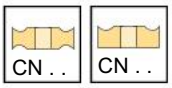
Outil à queue – Serrage par bride

DCKN inch

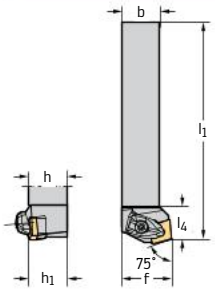
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DCKNR164D	12	1,000	1,000	6,000	0,837	1,250	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCKNR205D	16	1,250	1,250	6,000	1,065	1,500	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCKNL164D	12	1,000	1,000	6,000	0,837	1,250	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCKNL205D	16	1,250	1,250	6,000	1,065	1,500	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h_1 [inch]		CN .. 1204 .. 1	CN .. 1606 .. 1,25
	Sous-cale	AP301-CN12	AP302-CN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Bride de serrage	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Ressort de pression	FS1470	FS1471
	Goupille	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

Accessoires

Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK241-SET	
(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage		PK242-SET
Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET
Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET	
Sous-cale pour CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

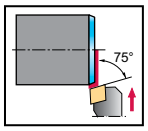
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

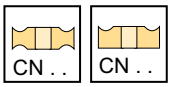
PCKN mm

Walter Turn

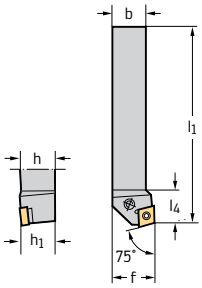








Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Type
PCKNR2525M12	12	25	25	32	22,9	153,1	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCKNL2525M12	12	25	25	32	22,9	153,1	-6°	-6°	CN .. 1204 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [mm]	CN .. 1204 .. 25
	Sous-cale	AP134-CN1216
	Levier	KN102
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS352 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire	RS102
	Poinçon	MD101
	Clé Allen	ISO2936-3 (SW 3)

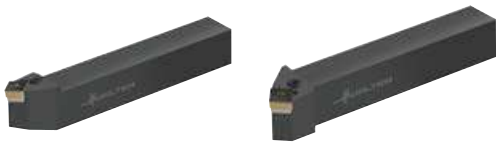
Accessoires

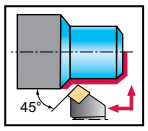
	Type	CN .. 1204 ..
	Sous-cale	AP134-CN1208

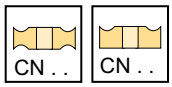
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PCSN mm

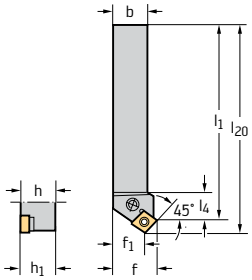
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	f1 mm	l1 mm	l4 mm	l20 mm	γ	λs	Type
PCSNR2525M12	12	25	25	32	23,9	150	19,7	160	-8°	-8°	CN .. 1204 ..
PCSNL2525M12	12	25	25	32	23,9	150	19,7	160	-8°	-8°	CN .. 1204 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [mm]	CN .. 1204 .. 25
	Sous-cale	AP134-CN1216
	Levier	KN102
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS352 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire	RS102
	Poinçon	MD101
	Clé Allen	ISO2936-3 (SW 3)

Accessoires

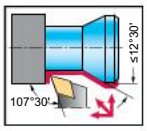
	Type	CN .. 1204 ..
	Sous-cale	AP134-CN1208

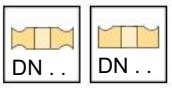
Outil à queue – Serrage par bride

DDHN mm

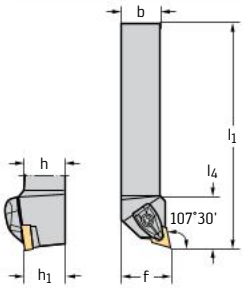
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DDHNR2020K15	15	20	20	125	36,1	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDHNR2525M15	15	25	25	150	36,1	32	-6°	-7°	
DDHNL2020K15	15	20	20	125	36,1	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDHNL2525M15	15	25	25	150	36,1	32	-6°	-7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type $h = h_1$ [mm]	DN .. 1506 .. 20–25
	Sous-cale	AP304-DN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1470
	Goupille	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

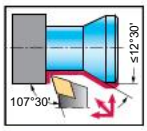
	Type	DN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET
	Sous cale pour DN .. 1504 ..	AP304-DN1504
	Sous cale pour DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

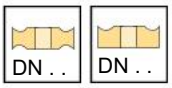
Outil à queue – serrage par bride

DDQN inch

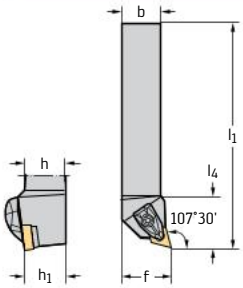
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DDQNR164D	15	1,000	1,000	6,000	1,42	1,250	0°	7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDQNR204D	15	1,250	1,250	6,000	1,42	1,500	0°	7°	
DDQNL164D	15	1,000	1,000	6,000	1,42	1,250	0°	7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDQNL204D	15	1,250	1,250	6,000	1,42	1,500	0°	7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 150408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	DN .. 1504 .. 1–1,25
	Sous-cale	AP304-DN1504
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Bride de serrage	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Ressort de pression	FS1470
	Goupille	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

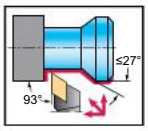
	Type	DN .. 1504 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET
	Sous cale pour DN .. 1506 ..	AP304-DN15
	Sous cale pour DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

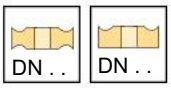
Outil à queue – Serrage par bride

DDJN mm

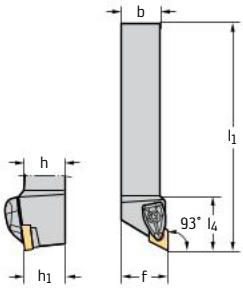
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DDJNR2020K11	11	20	20	125	30,2	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR2525M11	11	25	25	150	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNR3225P11	11	32	25	170	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNR2020K15	15	20	20	125	39,4	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNR2525M15	15	25	25	150	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNR3225P15	15	32	25	170	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNR3232P15	15	32	32	170	39,4	40	-6°	-7°	
DDJNL2020K11	11	20	20	125	30,2	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNL2525M11	11	25	25	150	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNL3225P11	11	32	25	170	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNL2020K15	15	20	20	125	39,4	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNL2525M15	15	25	25	150	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNL3225P15	15	32	25	170	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNL3232P15	15	32	32	170	39,4	40	-6°	-7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h_1 [mm]	DN .. 1104 .. 20–32	DN .. 1506 .. 20–32
Sous-cale	AP305-DN11	AP304-DN15
Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Bride de serrage	PK240	PK241
Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Ressort de pression	FS1469	FS1470
Goupille	RS116	RS117
Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

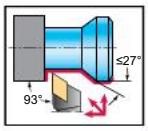
Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET
Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET
Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET
Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP304-DN1504
Sous cale pour DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

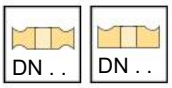
Outil à queue – Serrage par bride

DDJN inch

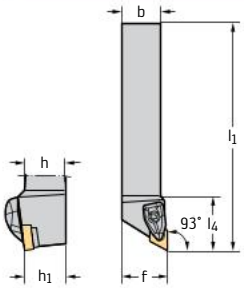
Walter Turn







Outil de coupe

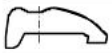
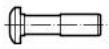
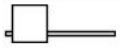


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DDJNR103A	11	0,625	0,625	4,000	1,195	0,875	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNR123C	11	0,750	0,750	5,000	1,190	1,000	-6°	-7°	
DDJNR163D	11	1,000	1,000	6,000	1,190	1,250	-6°	-7°	
DDJNR124B	15	0,750	0,750	4,500	1,450	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNR164C	15	1,000	1,000	5,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNR204D	15	1,250	1,250	6,000	1,550	1,500	-6°	-7°	
DDJNR244D	15	1,500	1,500	6,000	1,550	2,000	-6°	-7°	
DDJNL103A	11	0,625	0,625	4,000	1,195	0,875	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNL123C	11	0,750	0,750	5,000	1,190	1,000	-6°	-7°	
DDJNL124B	15	0,750	0,750	4,500	1,450	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNL164C	15	1,000	1,000	5,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNL204D	15	1,250	1,250	6,000	1,550	1,500	-6°	-7°	
DDJNL244D	15	1,500	1,500	6,000	1,550	2,000	-6°	-7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	DN .. 1104 .. 0,625–1	DN .. 1504 .. 0,75–1,5
	Sous-cale	AP305-DN11	AP304-DN1504
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Bride de serrage	PK240	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Ressort de pression	FS1469	FS1470
	Goupille	RS116	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET
	Sous cale pour DN .. 1506 ..		AP304-DN15
	Sous cale pour DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

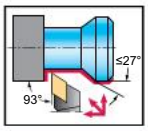
Outil à queue – Serrage par bride

DDJN...-P mm

Walter Turn

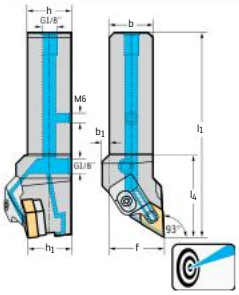


– Lubrification de précision





Outil de coupe

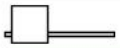


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	b_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DDJNR2020X11-P		11	20	20	6	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR2525X11-P		11	25	25	0	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNR2020X15-P		15	20	20	7	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNR2525X15-P		15	25	25	3	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNL2020X11-P		11	20	20	6	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNL2525X11-P		11	25	25	0	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNL2020X15-P		15	20	20	7	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNL2525X15-P		15	25	25	3	140	48,5	32	-6°	-7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150608 | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type $h = h_1$ [mm]	DN .. 1104 .. 20–25	DN .. 1506 .. 20–25
	Sous-cale	AP305-DN11	AP304-DN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage à droite	PK261R	PK265R
	Bride de serrage à gauche	PK261L	PK265L
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS2188	FS2188
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK261R-SET	PK265R-SET
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK261L-SET	PK265L-SET
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

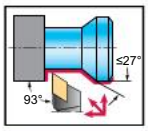
Outil à queue – Serrage par bride

DDJN...-P inch

Walter Turn

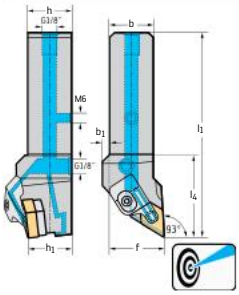


– Lubrification de précision





Outil de coupe

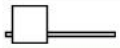


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	b_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DDJNR163D-P	11	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNR124B-P	15	0,750	0,750	0,276	4,500	1,969	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNR164D-P	15	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	
DDJNL163D-P	11	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNL124B-P	15	0,750	0,750	0,276	4,500	1,969	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNL164D-P	15	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 150408 / DN .. 110408 | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	DN .. 1104 .. 1	DN .. 1504 .. 0,75–1
	Sous-cale	AP305-DN11	AP304-DN1504
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Bride de serrage à droite	PK261R	PK265R
	Bride de serrage à gauche	PK261L	PK265L
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Ressort de pression	FS2188	FS2188
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

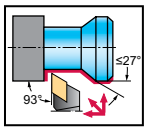
	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK261R-SET	PK265R-SET
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK261L-SET	PK265L-SET
	Sous cale pour DN .. 1506 ..		AP304-DN15

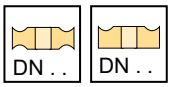
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PDJN mm

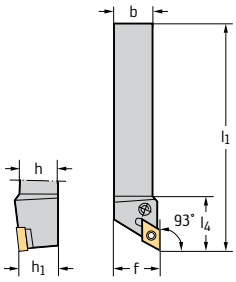
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Type
PDJNR1616H11	11	16	16	20	29,7	100	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
PDJNR2020K11	11	20	20	25	29,7	125	-6°	-7°	
PDJNR2525M11	11	25	25	32	29,7	150	-6°	-7°	
PDJNR3225P11	11	32	25	32	29,7	170	-6°	-7°	
PDJNR2020K15	15	20	20	25	36,2	125	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
PDJNR2525M15	15	25	25	32	36,2	150	-6°	-7°	
PDJNR3225P15	15	32	25	32	36,2	170	-6°	-7°	
PDJNR3232P15	15	32	32	40	36,2	170	-6°	-7°	
PDJNL1616H11	11	16	16	20	29,7	100	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
PDJNL2020K11	11	20	20	25	29,7	125	-6°	-7°	
PDJNL2525M11	11	25	25	32	29,7	150	-6°	-7°	
PDJNL3225P11	11	32	25	32	29,7	170	-6°	-7°	
PDJNL2020K15	15	20	20	25	36,2	125	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
PDJNL2525M15	15	25	25	32	36,2	150	-6°	-7°	
PDJNL3225P15	15	32	25	32	36,2	170	-6°	-7°	
PDJNL3232P15	15	32	32	40	36,2	170	-6°	-7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [mm]	DN .. 1104 .. 16–32	DN .. 1506 .. 20–32
	Sous-cale	AP171-DN1112	AP145-DN1516
	Levier	KN119	KN103
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire	RS101	RS102
	Poinçon	MD101	MD101
	Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Accessoires

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Sous-cale	AP171-DN1108	AP145-DN1508
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP357-DN1508
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP357-DN1516

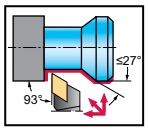
Outil à queue – serrage par levier

PDJN...-S-P mm

Walter Turn

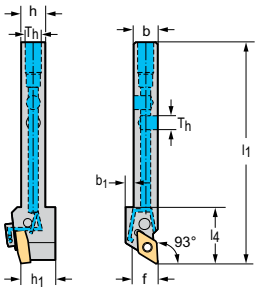
– Lubrification de précision
– Pour tours automatiques à poupée mobile







Outil de coupe



Square shank

Désignation	h mm	h_1 mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Type
PDJNR1212J11-S-P	11	12	12	12	4	12	110	28	0°	0°	M8X1	DN .. 1104 ..
PDJNR1616X11-S-P	11	16	16	16		16	120	28	0°	0°	G1/8"	
PDJNL1212J11-S-P	11	12	12	12	4	12	110	28	0°	0°	M8X1	DN .. 1104 ..
PDJNL1616X11-S-P	11	16	16	16		16	120	28	0°	0°	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

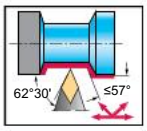
Type h [mm]	DN .. 1104 .. 12	DN .. 1104 .. 16
Sous-cale	AP171-DN1108	AP171-DN1108
Levier	KN119	KN119
Vis de serrage, Couple de serrage	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
Goupille tubulaire	RS101	RS101
Vis de fermeture	FS2589	FS2589
Tige filetée G 1/8"		FS2258 (SW 2)
Tige filetée M8X1	FS2587 (SW 4)	
Goujon	KB1000-6-15	KB1000-6-15
Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

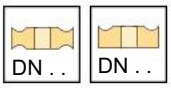
Outil à queue – Serrage par bride

DDNN mm

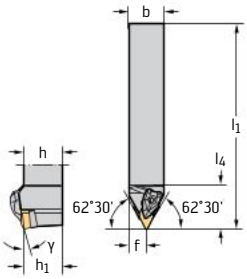
Walter Turn







Outil de coupe

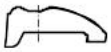


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DDNNN2020K11	11	20	20	125	31,2	10	-5°	-9°	DN .. 1104 ..
DDNNN2525M11	11	25	25	150	31,2	13	-5°	-9°	
DDNNN2525M15	15	25	25	150	40,8	13	-5°	-9°	DN .. 1506 ..
DDNNN3225P15	15	32	25	170	40,8	13	-5°	-9°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	DN .. 1104 .. 20–25	DN .. 1506 .. 25–32
	Sous-cale	AP305-DN11	AP304-DN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK240	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1469	FS1470
	Goupille	RS116	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

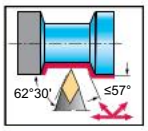
	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP304-DN1504
	Sous cale pour DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

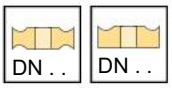
Outil à queue – serrage par bride

DDPN inch

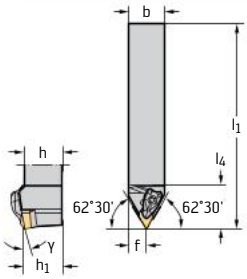
Walter Turn







Outil de coupe

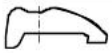
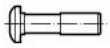
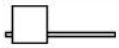


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DDPNN124B	15	0,750	0,750	4,500	1,610	0,375	-5°	-9°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDPNN164D	15	1,000	1,000	6,000	1,610	0,500	-5°	-9°	
DDPNN204D	15	1,250	1,250	6,000	1,610	0,625	-5°	-9°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 150408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	DN .. 1504 .. 0,75–1,25
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Bride de serrage	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Ressort de pression	FS1470
	Goupille	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	DN .. 1504 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET
	Sous cale pour DN .. 1504 ..	AP304-DN1504
	Sous cale pour DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

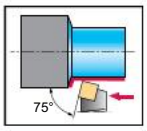
Outil à queue – Serrage par bride

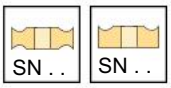
DSBN mm

Walter Turn

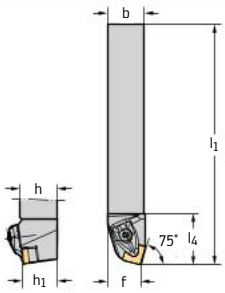








Outil de coupe

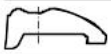
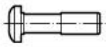


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DSBNR2525M12	12	25	25	150	34,3	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNR3225P12	12	32	25	170	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNR3232P15	15	32	32	170	41,5	27	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSBNR3232P19	19	32	32	170	46,4	27	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSBNR4040S19	19	40	40	250	46,5	35	-6°	-6°	
DSBNL2525M12	12	25	25	150	34,3	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNL3225P12	12	32	25	170	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNL3232P15	15	32	32	170	41,5	27	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSBNL3232P19	19	32	32	170	46,4	27	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSBNL4040S19	19	40	40	250	46,5	35	-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	SN .. 1204 .. 25–32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32–40
	Sous-cale	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK242	PK243
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1471	FS1471
	Goupille	RS117	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)		
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET	
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET		
	Sous cale pour SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

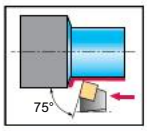
Outil à queue – Serrage par bride

DSBN...-P mm

Walter Turn

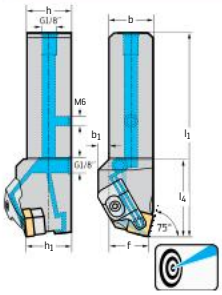


– Lubrification de précision





Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	b_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DSBNR2525X12-P	12	25	25	7	135	43,5	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNL2525X12-P	12	25	25	7	135	43,5	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h_1 [mm]		SN .. 1204 .. 25
	Sous-cale	AP308-SN12
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage à droite	PK265R
	Bride de serrage à gauche	PK265L
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS2188
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

Type		SN .. 1204 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK265R-SET
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK265L-SET

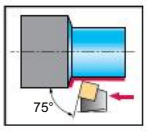
Outil à queue – serrage par bride

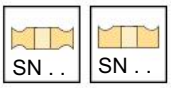
DSRN inch

Walter Turn

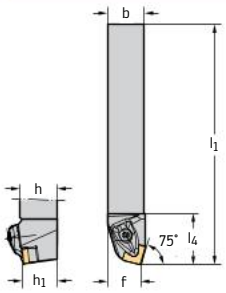








Outil de coupe

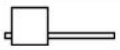


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DSRNR124BM1	12	0,750	0,750	4,500	1,350	0,855	-6°	-6°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSRNR164DM1	12	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
DSRNR165D	15	1,000	1,000	6,000	1,640	1,047	-6°	-6°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..
DSRNR205D	15	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
DSRNR248E	25	1,500	1,500	7,000	2,220	1,697	-6°	-6°	SN .. 2507 .. SN .. 85 ..
DSRNL124BM1	12	0,750	0,750	4,500	1,350	0,855	-6°	-6°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSRNL164DM1	12	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
DSRNL165D	15	1,000	1,000	6,000	1,640	1,047	-6°	-6°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..
DSRNL205D	15	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
DSRNL248E	25	1,500	1,500	7,000	2,220	1,697	-6°	-6°	SN .. 2507 .. SN .. 85 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 250724 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	SN .. 1204 .. 0,75–1	SN .. 1506 .. 1–1,25	SN .. 2507 .. 1,5
	Sous-cale	AP308-SN12	AP309-SN15	AP351-SN25
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1589 (T25IP) 7,007 lbs
	Bride de serrage	PK241	PK242	PK301
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1591 (T25IP) 7,007 lbs
	Ressort de pression	FS1470	FS1471	FS1590
	Goupille	RS117	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)		
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

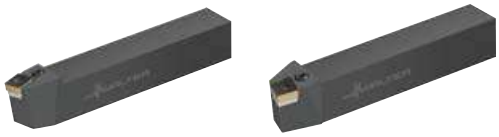
Accessoires

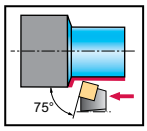
	Type	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 2507 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET	PK301-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET	
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET		
	Sous cale pour SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

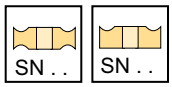
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PSBN mm

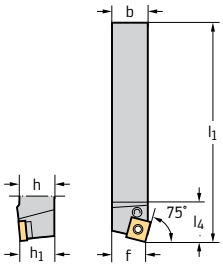
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Type
PSBNR2020K12	12	20	20	27,5	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSBNR2525M12	12	25	25	27,5	150	-6°	-6°	
PSBNR3225P12	12	32	25	27,5	170	-6°	-6°	
PSBNR2525M15	15	25	25	32	150	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
PSBNR3232P15	15	32	32	32	170	-6°	-6°	
PSBNR3232P19	19	32	32	39,2	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSBNR4040S19	19	40	40	41,5	250	-6°	-6°	
PSBNR4040S25	25	40	40	47,5	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
PSBNR5050T25	25	50	50	47,5	300	-6°	-6°	
PSBNL2020K12	12	20	20	27,5	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSBNL2525M12	12	25	25	27,5	150	-6°	-6°	
PSBNL3225P12	12	32	25	27,5	170	-6°	-6°	
PSBNL2525M15	15	25	25	32	150	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
PSBNL3232P15	15	32	32	32	170	-6°	-6°	
PSBNL3232P19	19	32	32	39,2	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSBNL4040S19	19	40	40	41,5	250	-6°	-6°	
PSBNL4040S25	25	40	40	47,5	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
PSBNL5050T25	25	50	50	47,5	300	-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [mm]	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25–32	SN .. 1906 .. 32–40	SN .. 2507 .. 40–50
	Sous-cale	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP144-SN2524
	Levier	KN102	KN104	KN106	KN107
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
	Goupille tubulaire	RS102	RS103	RS104	RS105
	Poinçon	MD101	MD102	MD102	MD103
	Clé Allen	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Accessoires

	Type	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	Sous-cale	AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912	
	Sous-cale				AP191-SN250924

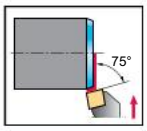
Outil à queue – Serrage par bride

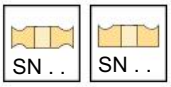
DSKN mm

Walter Turn

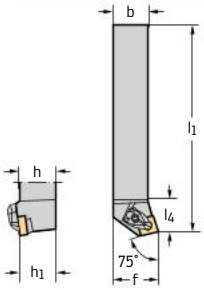








Outil de coupe

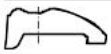
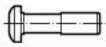
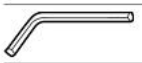


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DSKNR2525M12	12	25	25	150	23,6	32	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSKNR3232P15	15	32	32	170	28,9	40	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSKNL2525M12	12	25	25	150	23,6	32	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSKNL3232P15	15	32	32	170	28,9	40	-6°	-6°	SN .. 1506 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 / SN .. 150612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	SN .. 1204 .. 25	SN .. 1506 .. 32
	Sous-cale	AP308-SN12	AP309-SN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1471
	Goupille	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

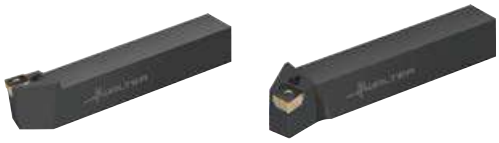
Accessoires

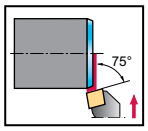
	Type	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET	
	Sous cale pour SN .. 1207 ..	AP413-SN1207	

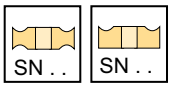
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PSKN mm

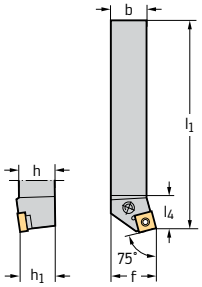
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Type
PSKNR2020K12	12	20	20	25	23	128,1	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSKNR2525M12	12	25	25	32	23	153,1	-6°	-6°	
PSKNR3232P19	19	32	32	40	32,4	174,6	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSKNL2020K12	12	20	20	25	23	128,1	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSKNL2525M12	12	25	25	32	23	153,1	-6°	-6°	
PSKNL3232P19	19	32	32	40	32,4	174,6	-6°	-6°	SN .. 1906 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 / SN .. 190612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [mm]	SN .. 1204 .. 20–25	SN .. 1906 .. 32
	Sous-cale	AP141-SN1216	AP143-SN1924
	Levier	KN102	KN106
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
	Goupille tubulaire	RS102	RS104
	Poinçon	MD101	MD102
	Clé Allen	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

Accessoires

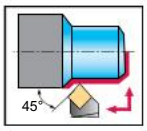
	Type	SN .. 1204 ..	SN .. 1906 ..
	Sous-cale	AP141-SN1208	AP143-SN1912

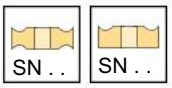
Outil à queue – Serrage par bride

DSSN mm

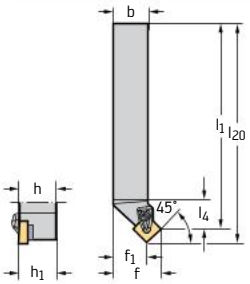
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	f1 mm	l1 mm	l4 mm	l20 mm	γ	λs	Type
DSSNR2020K12	12	20	20	25	16,7	125	27,5	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNR2525M12	12	25	25	32	23,7	150	27,5	158,3	-8°	0°	
DSSNR3225P12	12	32	25	32	23,7	170	27,5	178,3	-8°	0°	
DSSNR2525M15	15	25	25	32	21,8	150	32	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
DSSNR3232P15	15	32	32	40	29,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNR3232P19	19	32	32	40	27,5	170	37	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..
DSSNL2020K12	12	20	20	25	16,7	125	27,5	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNL2525M12	12	25	25	32	23,7	150	27,5	158,3	-8°	0°	
DSSNL3225P12	12	32	25	32	23,7	170	27,9	178,3	-8°	0°	
DSSNL2525M15	15	25	25	32	21,8	150	32	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
DSSNL3232P15	15	32	32	40	29,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNL3232P19	19	32	32	40	27,5	170	37	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [mm]	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25–32	SN .. 1906 .. 32
	Sous-cale	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK242	PK243
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1471	FS1471
	Goupille	RS117	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)		
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Accessoires

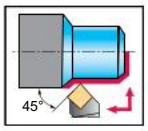
	Type	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET	
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET		
	Sous cale pour SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

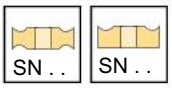
Outil à queue – Serrage par bride

DSSN inch

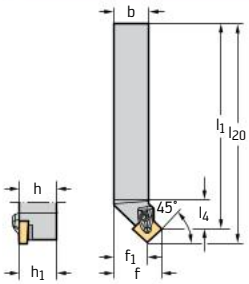
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 inch	b inch	f inch	f1 inch	l1 inch	l4 inch	l20 inch	γ	λs	Type
DSSNR164D	12	1,000	1,000	1,250	0,922	6,000	0,748	6,328	-8°	0°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSSNL164D	12	1,000	1,000	1,250	0,922	6,000	0,748	6,328	-8°	0°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h1 [inch]	SN .. 1204 .. 1
Sous-cale	AP308-SN12
Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
Bride de serrage	PK241
Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
Ressort de pression	FS1470
Goupille	RS117
Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

Type	SN .. 1204 ..
(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET
Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET
Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET
Sous cale pour SN .. 1207 ..	AP413-SN1207

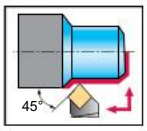
Outil à queue – serrage par bride

DSSN...-P mm

Walter Turn

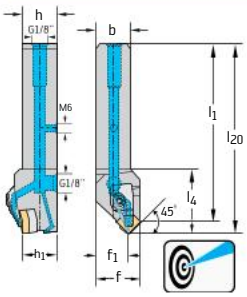


– Lubrification de précision





Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	f1 mm	l1 mm	l4 mm	l20 mm	γ	λs	Type
DSSNR2525X12-P	12	25	25	32	23,7	130	48	138,7	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNL2525X12-P	12	25	25	32	23,7	130	48	138,7	-8°	0°	SN .. 1204 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h1 [mm]	SN .. 1204 .. 25
Sous-cale	AP308-SN12
Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Bride de serrage à droite	PK265R
Bride de serrage à gauche	PK265L
Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Ressort de pression	FS2188
Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

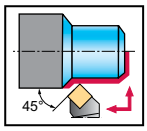
Type	SN .. 1204 ..
(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK265R-SET
(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK265L-SET

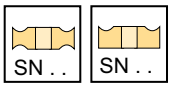
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PSSN mm

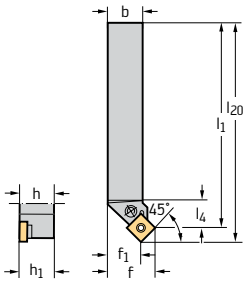
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	f1 mm	l1 mm	l4 mm	l20 mm	γ	λs	Type
PSSNR1616H09	09	16	16	20,4	13,9	100	19	106,1	-8°	0°	SN .. 0903 ..
PSSNR2020K12	12	20	20	25	16,7	125	20,2	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
PSSNR2525M12	12	25	25	32	23,7	150	20,2	158,3	-8°	0°	
PSSNR3225P12	12	32	25	32	23,7	170	20,2	178,3	-8°	0°	
PSSNR2525M15	15	25	25	32	21,8	150	25,3	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
PSSNR3232P19	19	32	32	40	27,5	170	28	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..
PSSNL1616H09	09	16	16	20,4	13,9	100	19	106,1	-8°	0°	SN .. 0903 ..
PSSNL2020K12	12	20	20	25	16,7	125	20,2	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
PSSNL2525M12	12	25	25	32	23,7	150	20,2	158,3	-8°	0°	
PSSNL3225P12	12	32	25	32	23,7	170	25,3	178,3	-8°	0°	
PSSNL2525M15	15	25	25	32	21,8	150	25,3	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
PSSNL3232P19	19	32	32	40	27,5	170	28	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 090308 / SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [mm]	SN .. 0903 .. 16	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25	SN .. 1906 .. 32
	Sous-cale	AP409-SN0908	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924
	Levier	KN101	KN102	KN104	KN106
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
	Goupille tubulaire	RS120	RS102	RS103	RS104
	Poinçon	MD101	MD101	MD102	MD102
	Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

Accessoires

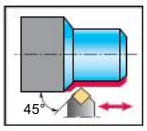
	Type	SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	Sous-cale		AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912

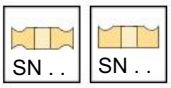
Outil à queue – Serrage par bride

DSDN mm

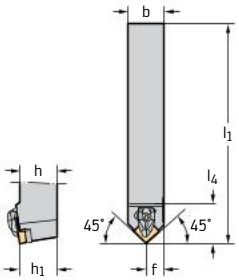
Walter Turn







Outil de coupe

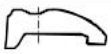
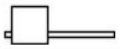


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DSDNN2020K12	12	20	20	125	36,5	10,3	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSDNN2525M12	12	25	25	150	36,5	12,8	-6°	-6°	
DSDNN3225P12	12	32	25	170	36,5	12,8	-6°	-6°	
DSDNN2525M15	15	25	25	150	44,8	12,8	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSDNN3225P19	19	32	25	170	49,5	13	-6°	-6°	SN .. 1906 ..

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25	SN .. 1906 .. 32
	Sous-cale	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK242	PK243
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1471	FS1471
	Goupille	RS117	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)		
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Accessoires

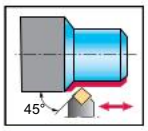
	Type	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET	
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET		
	Sous cale pour SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

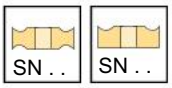
Outil à queue – Serrage par bride

DSDN inch

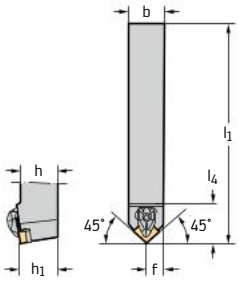
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DSDNN103A	09	0,625	0,625	4,000	1,106	0,326	-6°	-6°	SN .. 0903 .. SN .. 32 ..
DSDNN124B	12	0,750	0,750	4,500	1,450	0,386	-6°	-6°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSDNN164D	12	1,000	1,000	6,000	1,450	0,512	-6°	-6°	
DSDNN204D	12	1,250	1,250	6,000	1,450	0,638	-6°	-6°	
DSDNN165D	15	1,000	1,000	6,000	1,760	0,520	-6°	-6°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..
DSDNN205D	15	1,250	1,250	6,000	1,106	0,326	-6°	-6°	
DSDNN206D	19	1,250	1,250	6,000	1,969	0,646	-6°	-6°	SN .. 1906 .. SN .. 64 ..
DSDNN248D	25	1,500	1,500	6,000	2,260	0,791	-6°	-6°	SN .. 2507 .. SN .. 85 ..

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 090308 / SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 150608 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h_1 [inch]		SN .. 0903 .. 0,625	SN .. 1204 .. 0,75–1,25	SN .. 1506 .. 1–1,25	SN .. 1906 .. 1,25	SN .. 2507 .. 1,5
	Sous-cale	AP415-SN09	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP351-SN25
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1589 (T25IP) 7,007 lbs
	Bride de serrage	PK240	PK241	PK242	PK243	PK301
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1591 (T25IP) 7,007 lbs
	Ressort de pression	FS1469	FS1470	FS1471	FS1471	FS1590
	Goupille	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)			
	Clé Allen			FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Accessoires

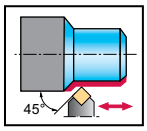
Type		SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET	PK301-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET	PK246-SET		
	Sous cale pour SN .. 2509 ..					AP351-SN2509
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET			
	Sous cale pour SN .. 1207 ..		AP413-SN1207			

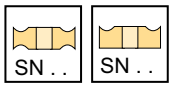
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PSDN mm

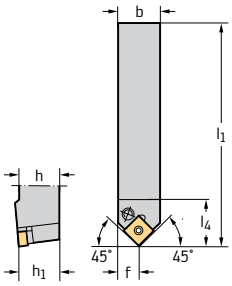
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
PSDNN1212F09	09	12	12	6,3	20	80	-6°	-6°	SN .. 0903 ..
PSDNN1616H09	09	16	16	8,3	21	100	-6°	-6°	
PSDNN2020K12	12	20	20	10,3	27,6	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSDNN2525M12	12	25	25	12,8	27,6	150	-6°	-6°	
PSDNN3225P12	12	32	25	12,8	27,6	170	-6°	-6°	
PSDNN3225P15	15	32	25	12,5	36	170	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
PSDNN3232P19	19	32	32	16,3	40,4	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSDNN4040S25	25	40	40	21	48,8	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 090308 / SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h_1 [mm]		SN .. 0903 .. 12	SN .. 0903 .. 16	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32	SN .. 2507 .. 40
	Sous-cale		AP409-SN0908	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP144-SN2524
	Levier	KN126	KN101	KN102	KN104	KN106	KN107
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
	Goupille tubulaire		RS120	RS102	RS103	RS104	RS105
	Poinçon		MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
	Clé Allen	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Accessoires

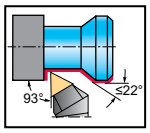
Type		SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	Sous-cale		AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912	AP191-SN250924

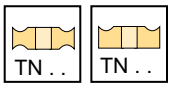
Outil à queue – Serrage par coin

MTJN mm

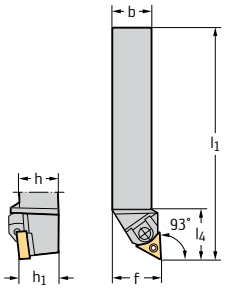
Walter Turn







Outil de coupe

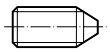


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
MTJNR2020K16	16	20	20	125	30,8	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
MTJNR2525M16	16	25	25	150	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNR3225P16	16	32	25	170	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNR2525M22	22	25	25	150	34,8	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
MTJNR3225P22	22	32	25	170	34,8	32	-6°	-6°	
MTJNL2020K16	16	20	20	125	30,8	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
MTJNL2525M16	16	25	25	150	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNL3225P16	16	32	25	170	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNL2525M22	22	25	25	150	34,8	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
MTJNL3225P22	22	32	25	170	34,8	32	-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TN .. 160408 / TN .. 220408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	TN .. 1604 .. 20–32	TN .. 2204 .. 25–32
	Sous-cale	AP147	AP148
	Ensemble bride-coin	FK303	FK304
	Goupille	RS106	RS107
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm
	Clé Allen	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Accessoires

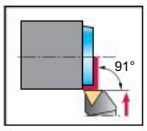
	Type	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	Sous-cale		AP149

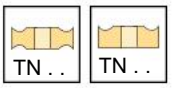
Outil à queue – serrage par bride

DTFN inch

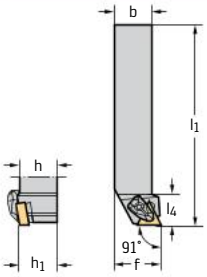
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DTFNR164D	22	1,000	1,000	6,000	1,228	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
DTFNL164D	22	1,000	1,000	6,000	1,228	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TN .. 220408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	TN .. 2204 .. 1
	Sous-cale	AP322-TN22
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Bride de serrage	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Ressort de pression	FS1470
	Goupille	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

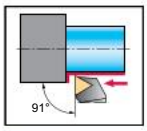
	Type	TN .. 2204 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET

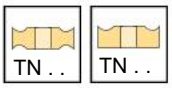
Outil à queue – Serrage par bride

DTGN mm

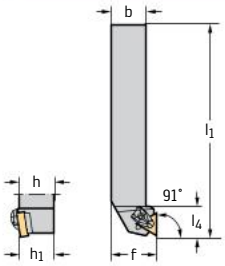
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DTGNR2020K16	16	20	20	125	25,4	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR2525M16	16	25	25	150	24,6	32	-6°	-6°	
DTGNR3225P16	16	32	25	170	25,3	32	-6°	-6°	
DTGNR2525M22	22	25	25	150	32,1	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
DTGNL2020K16	16	20	20	125	25,4	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNL2525M16	16	25	25	150	24,6	32	-6°	-6°	
DTGNL3225P16	16	32	25	170	25,3	32	-6°	-6°	
DTGNL2525M22	22	25	25	150	32,1	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TN .. 160408 / TN .. 220408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h_1 [mm]		TN .. 1604 .. 20–32	TN .. 2204 .. 25
	Sous-cale	AP321-TN16	AP322-TN22
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK240	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1469	FS1470
	Goupille	RS116	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

Type		TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET

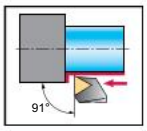
Outil à queue – Serrage par bride

DTGN...-P mm

Walter Turn

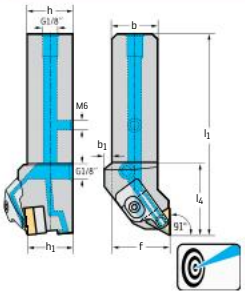


– Lubrification de précision





Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	b_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DTGNR2020X16-P	16	20	20	5	115	38,5	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR2525X16-P	16	25	25		130	38,5	32	-6°	-6°	
DTGNL2020X16-P	16	20	20	5	115	38,5	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNL2525X16-P	16	25	25		130	38,5	32	-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TN .. 160408 | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type $h = h_1$ [mm]	TN .. 1604 .. 20–25
Sous-cale	AP321-TN16
Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm
Bride de serrage à gauche	PK261L
Bride de serrage à droite	PK261R
Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Ressort de pression	FS2188
Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

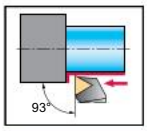
Type	TN .. 1604 ..
(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK261L-SET
(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK261R-SET

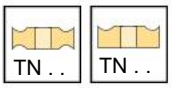
Outil à queue – serrage par bride

DTJN inch

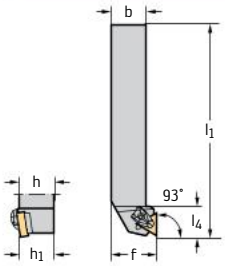
Walter Turn







Outil de coupe

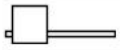


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DTJNR123B	16	0,750	0,750	4,500	0,953	1,000	-6°	-6°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
DTJNR163D	16	1,000	1,000	6,000	0,980	1,250	-6°	-6°	
DTJNR164D	22	1,000	1,000	6,000	1,283	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
DTJNR205D	27	1,250	1,250	6,000	1,566	1,500	-6°	-6°	TN .. 2706 .. TN .. 54 ..
DTJNL123B	16	0,750	0,750	4,500	0,953	1,000	-6°	-6°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
DTJNL163D	16	1,000	1,000	6,000	0,980	1,250	-6°	-6°	
DTJNL164D	22	1,000	1,000	6,000	1,283	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
DTJNL205D	27	1,250	1,250	6,000	1,566	1,500	-6°	-6°	TN .. 2706 .. TN .. 54 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TN .. 160408 / TN .. 220408 / TN .. 270612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	TN .. 1604 .. 0,75–1	TN .. 2204 .. 1	TN .. 2706 .. 1,25
	Sous-cale	AP321-TN16	AP322-TN22	AP323-TN27
	Vis pour sous-cale		FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs		
	Bride de serrage	PK240	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Ressort de pression	FS1469	FS1470	FS1471
	Goupille	RS116	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen			FS1464 (T20IP)

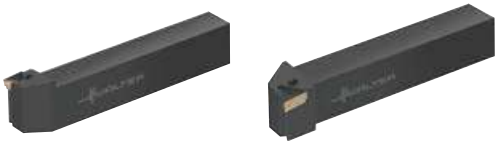
Accessoires

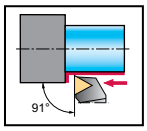
	Type	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..	TN .. 2706 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET	
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET	

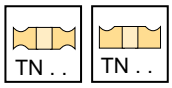
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PTGN mm

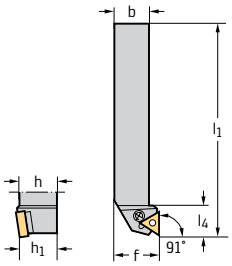
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Type
PTGNR1616H11	11	16	16	20	18	100	-6°	-6°	TN .. 1103 ..
PTGNR1616H16	16	16	16	20	20,2	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTGNR2020K16	16	20	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTGNR2525M16	16	25	25	32	22,2	150	-6°	-6°	
PTGNR3225P16	16	32	25	32	22,2	170	-6°	-6°	
PTGNR4040S27	27	40	40	50	34	250	-6°	-6°	TN .. 2706 ..
PTGNL1616H11	11	16	16	20	18	100	-6°	-6°	TN .. 1103 ..
PTGNL1616H16	16	16	16	20	20,2	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTGNL2020K16	16	20	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTGNL2525M16	16	25	25	32	22,2	150	-6°	-6°	
PTGNL3225P16	16	32	25	32	22,2	170	-6°	-6°	
PTGNL4040S27	27	40	40	50	34	250	-6°	-6°	TN .. 2706 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TN .. 110304 / TN .. 160408 / TN .. 270612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h1 [mm]	TN .. 1103 .. 16	TN .. 1604 .. 16–32	TN .. 2706 .. 40
Sous-cale		AP137-TN1616	AP193-TN2716
Levier	KN127	KN101	KN125
Vis de serrage, Couple de serrage	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm
Goupille tubulaire		RS101	RS103
Poinçon		MD101	MD102
Clé Allen	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

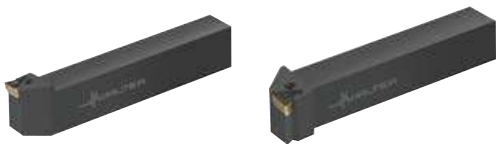
Accessoires

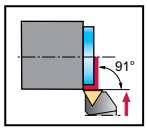
Type	TN .. 1103 ..–TN .. 2706 ..	TN .. 1604 ..
Sous-cale		AP137-TN1608

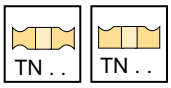
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PTFN mm

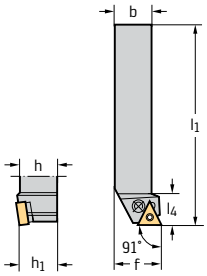
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Type
PTFNR1616H16	16	16	16	20	19,7	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTFNR2020K16	16	20	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTFNR2525M16	16	25	25	32	20,2	150	-6°	-6°	
PTFNL1616H16	16	16	16	20	19,7	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTFNL2020K16	16	20	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTFNL2525M16	16	25	25	32	20,2	150	-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TN .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [mm]	TN .. 1604 .. 16–25
	Sous-cale	AP137-TN1616
	Levier	KN101
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
	Goupille tubulaire	RS101
	Poinçon	MD101
	Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Accessoires

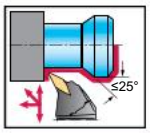
	Type	TN .. 1604 ..
	Sous-cale	AP137-TN1608

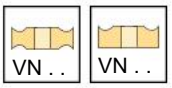
Outil à queue – Serrage par bride

DVPN mm

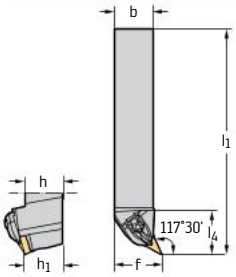
Walter Turn







Outil de coupe

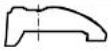
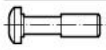
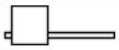


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DVPNR2525M16	16	25	25	150	39,2	32	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVPNR3225P16	16	32	25	170	39,2	32	-4°	-13°	
DVPNL2525M16	16	25	25	150	39,2	32	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVPNL3225P16	16	32	25	170	39,2	32	-4°	-13°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VN .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type $h = h_1$ [mm]	VN .. 1604 .. 25–32
	Sous-cale	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Bride de serrage	PK244
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1470
	Goupille	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

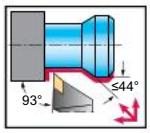
	Type	VN .. 1604 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK244-SET

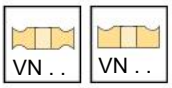
Outil à queue – Serrage par bride

DVJN mm

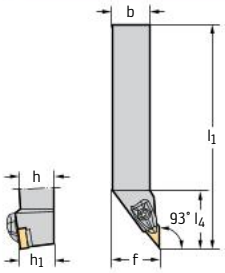
Walter Turn







Outil de coupe

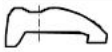
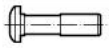
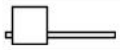


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DVJNR2020K16	16	20	20	125	46,6	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR2525M16	16	25	25	150	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNR3225P16	16	32	25	170	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNL2020K16	16	20	20	125	46,6	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNL2525M16	16	25	25	150	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNL3225P16	16	32	25	170	46,6	32	-4°	-13°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VN .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	VN .. 1604 .. 20–32
	Sous-cale	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Bride de serrage	PK244
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1470
	Goupille	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

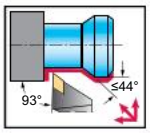
	Type	VN .. 1604 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK244-SET

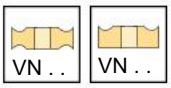
Outil à queue – Serrage par bride

DVJN inch

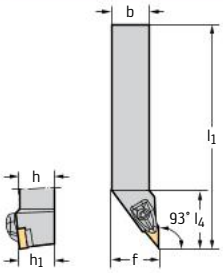
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DVJNR123B	16	0,750	0,750	4,500	1,830	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVJNR163D	16	1,000	1,000	6,000	1,830	1,250	-4°	-13°	
DVJNR203D	16	1,250	1,250	6,000	1,830	1,500	-4°	-13°	
DVJNL123B	16	0,750	0,750	4,500	1,830	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVJNL163D	16	1,000	1,000	6,000	1,830	1,250	-4°	-13°	
DVJNL203D	16	1,250	1,250	6,000	1,830	1,500	-4°	-13°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VN .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	VN .. 1604 .. 0,75–1,25
	Sous-cale	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Bride de serrage	PK244
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Ressort de pression	FS1470
	Goupille	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	VN .. 1604 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK244-SET

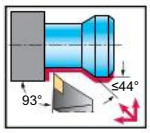
Outil à queue – serrage par bride

DVJN...-P mm

Walter Turn

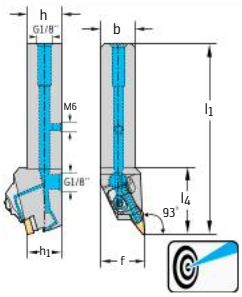


– Lubrification de précision





Outil de coupe

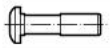
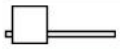


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DVJNR2020X16-P	16	20	20	125	48,5	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR2525X16-P	16	25	25	140	48	32	-4°	-13°	
DVJNL2020X16-P	16	20	20	125	48,5	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNL2525X16-P	16	25	25	140	48	32	-4°	-13°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VN .. 160408 | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	VN .. 1604 .. 20–25
	Sous-cale	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Bride de serrage à droite	PK261R
	Bride de serrage à gauche	PK261L
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS2188
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	VN .. 1604 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK261R-SET
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK261L-SET

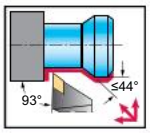
Outil à queue – serrage par bride

DVJN...-P inch

Walter Turn

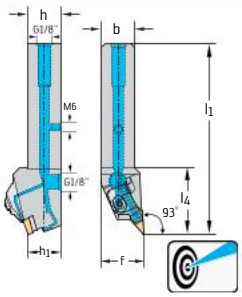


– Lubrification de précision





Outil de coupe

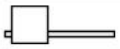


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DVJNR123B-P	16	0,750	0,750	4,496	1,906	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVJNR163D-P	16	1,000	1,000	5,996	1,906	1,250	-4°	-13°	
DVJNL123B-P	16	0,750	0,750	4,496	1,906	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVJNL163D-P	16	1,000	1,000	5,996	1,906	1,250	-4°	-13°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VN .. 160408 | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	VN .. 1604 .. 0,75–1
	Sous-cale	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Bride de serrage à droite	PK261R
	Bride de serrage à gauche	PK261L
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Ressort de pression	FS2188
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

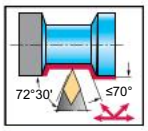
	Type	VN .. 1604 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK261R-SET
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK261L-SET

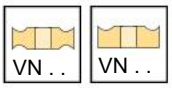
Outil à queue – Serrage par bride

DVVN mm

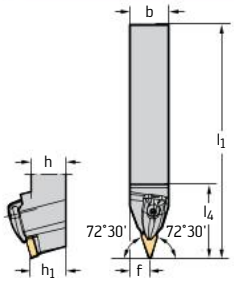
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DVVNN2020K16	16	20	20	125	47,8	10,6	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVVNN2525M16	16	25	25	150	47,8	13,1	-4°	-13°	
DVVNN3225P16	16	32	25	170	47,8	13,1	-4°	-13°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VN .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	VN .. 1604 .. 20–32
	Sous-cale	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Bride de serrage	PK244
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1470
	Goupille	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

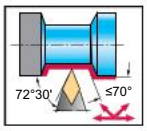
	Type	VN .. 1604 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK244-SET

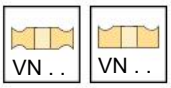
Outil à queue – Serrage par bride

DVVN inch

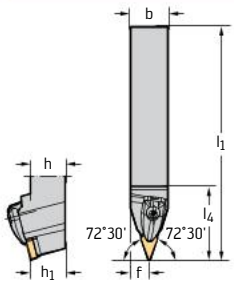
Walter Turn







Outil de coupe

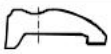


Square shank

Désignation		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DVVNN123B	16	0,750	0,750	4,500	1,880	0,398	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVVNN163D	16	1,000	1,000	6,000	1,880	0,524	-4°	-13°	
DVVNN203D	16	1,250	1,250	6,000	1,880	0,650	-4°	-13°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VN .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type $h = h_1$ [inch]		VN .. 1604 .. 0,75–1,25
	Sous-cale	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Bride de serrage	PK244
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Ressort de pression	FS1470
	Goupille	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

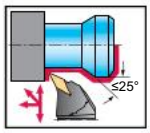
Type	VN .. 1604 ..
 (pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK244-SET

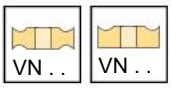
Outil à queue – serrage par bride

DVTN inch

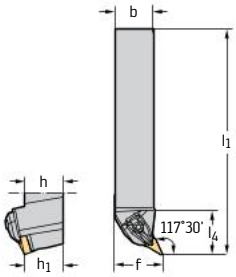
Walter Turn







Outil de coupe

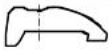
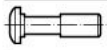
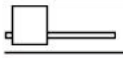


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DVTNR123B	16	0,750	0,750	4,500	1,543	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVTNR163D	16	1,000	1,000	6,000	1,544	1,250	-4°	-13°	
DVTNR203D	16	1,250	1,250	6,000	1,544	1,500	-4°	-13°	
DVTNL123B	16	0,750	0,750	4,500	1,543	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVTNL163D	16	1,000	1,000	6,000	1,544	1,250	-4°	-13°	
DVTNL203D	16	1,250	1,250	6,000	1,544	1,500	-4°	-13°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VN .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	VN .. 1604 .. 0,75–1,25
	Sous-cale	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Bride de serrage	PK244
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Ressort de pression	FS1470
	Goupille	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

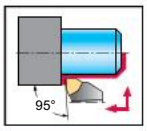
	Type	VN .. 1604 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK244-SET

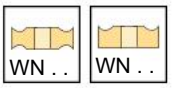
Outil à queue – Serrage par bride

DWLN mm

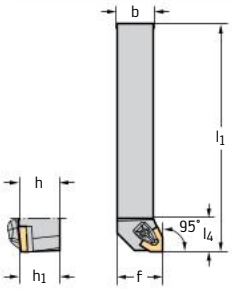
Walter Turn







Outil de coupe

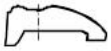
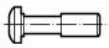
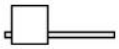
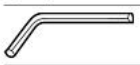


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DWLNR1616H06	06	16	16	100	26,4	20	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
DWLNR2020K06	06	20	20	125	27,1	25	-6°	-6°	
DWLNR2525M06	06	25	25	150	27,1	32	-6°	-6°	
DWLNR2020K08	08	20	20	125	34,3	25	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNR2525M08	08	25	25	150	35	32	-6°	-6°	
DWLNR3225P08	08	32	25	170	35	32	-6°	-6°	
DWLNR2525M10	10	25	25	150	40,3	32	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
DWLNR3225P10	10	32	25	170	40,3	32	-6°	-6°	
DWLNR3232P10	10	32	32	170	41,8	40	-6°	-6°	
DWLNL1616H06	06	16	16	100	26,4	20	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
DWLNL2020K06	06	20	20	125	27,1	25	-6°	-6°	
DWLNL2525M06	06	25	25	150	27,1	32	-6°	-6°	
DWLNL2020K08	08	20	20	125	34,3	25	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNL2525M08	08	25	25	150	35	32	-6°	-6°	
DWLNL3225P08	08	32	25	170	35	32	-6°	-6°	
DWLNL2525M10	10	25	25	150	40,3	32	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
DWLNL3225P10	10	32	25	170	40,3	32	-6°	-6°	
DWLNL3232P10	10	32	32	170	41,8	40	-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	WN .. 0604 .. 16–25	WN .. 0804 .. 20–32	WN .. 1006 .. 25–32
	Sous-cale	AP306-WN06	AP307-WN08	AP311-WN10
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK240	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1469	FS1470	FS1471
	Goupille	RS116	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen			FS1464 (T20IP)

Accessoires

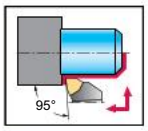
	Type	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET	PK246-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET	

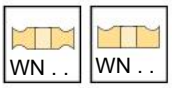
Outil à queue – Serrage par bride

DWLN inch

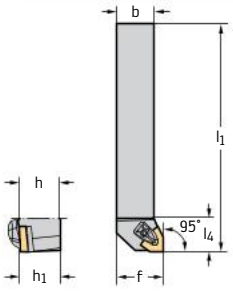
Walter Turn







Outil de coupe

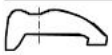
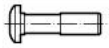
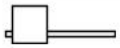


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DWLNR123C	06	0,750	0,750	5,000	1,950	1,000	-6°	-6°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
DWLNR163D	06	1,000	1,000	6,000	1,950	1,250	-6°	-6°	
DWLNR124C	08	0,750	0,750	5,000	1,378	1,000	-6°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLNR164D	08	1,000	1,000	6,000	1,35	1,250	-6°	-6°	
DWLNR204D	08	1,250	1,250	6,000	1,378	1,500	-6°	-6°	
DWLNR165D	10	1,000	1,000	6,000	1,54	1,000	-6°	-6°	WN .. 1006 .. WN .. 54 ..
DWLNL123C	06	0,750	0,750	5,000	1,950	1,000	-6°	-6°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
DWLNL163D	06	1,000	1,000	6,000	1,950	1,250	-6°	-6°	
DWLNL124C	08	0,750	0,750	5,000	1,378	1,000	-6°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLNL164D	08	1,000	1,000	6,000	1,35	1,250	-6°	-6°	
DWLNL204D	08	1,250	1,250	6,000	1,378	1,500	-6°	-6°	
DWLNL165D	10	1,000	1,000	6,000	1,54	1,000	-6°	-6°	WN .. 1006 .. WN .. 54 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type $h = h_1$ [inch]		WN .. 0604 .. 0,75–1	WN .. 0804 .. 0,75–1,25	WN .. 1006 .. 1
	Sous-cale	AP306-WN06	AP307-WN08	AP311-WN10
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Bride de serrage	PK240	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Ressort de pression	FS1469	FS1470	FS1471
	Goupille	RS116	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen			FS1464 (T20IP)

Accessoires

Type		WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET	PK246-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET	

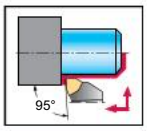
Outil à queue – Serrage par bride

DWLN...-P mm

Walter Turn

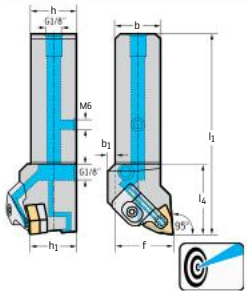


– Lubrification de précision





Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	b_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
DWLNR2020X08-P	08	20	20	0	120	43,5	25	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLNR2525X08-P	08	25	25	0	135	43,5	32	-6,5°	-5,5°	
DWLNL2020X08-P	08	20	20	0	120	43,5	25	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLNL2525X08-P	08	25	25	0	135	43,5	32	-6,5°	-5,5°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 080408 | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type $h = h_1$ [mm]	WN .. 0804 .. 20–25
Sous-cale	AP307-WN08
Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Bride de serrage à droite	PK266R
Bride de serrage à gauche	PK266L
Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Ressort de pression	FS2188
Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

Type	WN .. 0804 ..
(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK266R-SET
(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK266L-SET

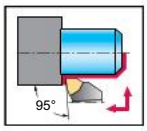
Outil à queue – Serrage par bride

DWLN...-P inch

Walter Turn

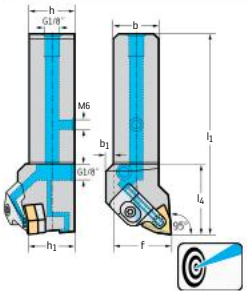


– Lubrification de précision





Outil de coupe

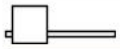


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	b_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Type
DWLNR124B-P	08	0,750	0,750	0	4,500	1,713	1,000	-5,5°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLNR164D-P	08	1,000	1,000	0	6,000	1,713	1,250	-6,5°	-5,5°	
DWLNL124B-P	08	0,750	0,750	0	4,500	1,713	1,000	-5,5°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLNL164D-P	08	1,000	1,000	0	6,000	1,713	1,250	-6,5°	-5,5°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 080408 | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	WN .. 0804 .. 0,75–1
	Sous-cale	AP307-WN08
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Bride de serrage à droite	PK266R
	Bride de serrage à gauche	PK266L
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Ressort de pression	FS2188
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

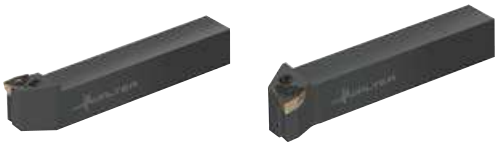
Accessoires

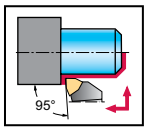
	Type	WN .. 0804 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK266R-SET
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK266L-SET

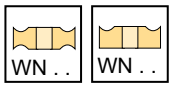
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PWLN mm

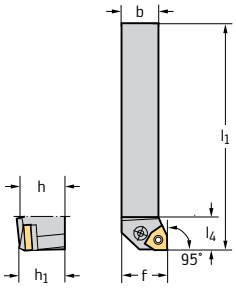
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
PWLNR1616H06	06	16	16	20	18,5	100	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
PWLNR2020K06	06	20	20	25	18,5	125	-6°	-6°	
PWLNR2525M06	06	25	25	32	18,5	150	-6°	-6°	
PWLNR2020K08	08	20	20	25	22	125	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
PWLNR2525M08	08	25	25	32	22	150	-6°	-6°	
PWLNR3225P08	08	32	25	32	22	170	-6°	-6°	
PWLNR2525M10	10	25	25	32	22	150	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
PWLNR3225P10	10	32	25	32	22	170	-6°	-6°	
PWLNL1616H06	06	16	16	20	18,5	100	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
PWLNL2020K06	06	20	20	25	18,5	125	-6°	-6°	
PWLNL2525M06	06	25	25	32	18,5	150	-6°	-6°	
PWLNL2020K08	08	20	20	25	22	125	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
PWLNL2525M08	08	25	25	32	22	150	-6°	-6°	
PWLNL3225P08	08	32	25	32	22	170	-6°	-6°	
PWLNL2525M10	10	25	25	32	22	150	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
PWLNL3225P10	10	32	25	32	22	170	-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h_1 [mm]		WN .. 0604 .. 16–25	WN .. 0804 .. 20–32	WN .. 1006 .. 25–32
	Sous-cale	AP172-WN0612	AP170-WN0816	AP174-WN1016
	Levier	KN101	KN102	KN104
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire	RS101	RS102	RS103
	Poinçon	MD101	MD101	MD102
	Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Accessoires

Type	WN .. 0604 ..–WN .. 1006 ..	WN .. 0804 ..
Sous-cale		AP170-WN0808

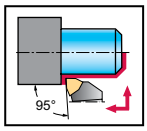
Outil à queue – serrage par levier

PWLN...-S-P mm

Walter Turn

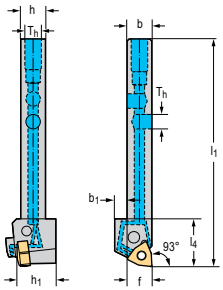
– Lubrification de précision
– Pour tours automatiques à poupée mobile







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h mm	h_1 mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Type
PWLNR1212J06-S-P	06	12	12	12	6	12	110	23	0°	0°	M8X1	WN .. 0604 ..
PWLNR1616X06-S-P	06	16	16	16	2	16	120	23	0°	0°	G1/8"	
PWLNL1212J06-S-P	06	12	12	12	6	12	110	23	0°	0°	M8X1	WN .. 0604 ..
PWLNL1616X06-S-P	06	16	16	16	2	16	120	23	0°	0°	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 060408 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

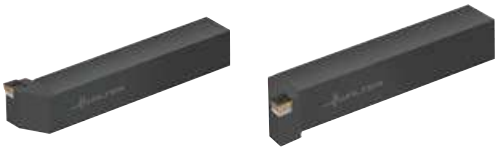
Pièces de montage

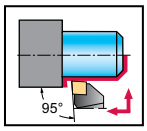
Type h [mm]		WN .. 0604 .. 12	WN .. 0604 .. 16
	Sous-cale	AP172-WN0612	AP172-WN0612
	Levier	KN101	KN101
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
	Goupille tubulaire	RS101	RS101
	Vis de fermeture	FS2589	FS2589
	Tige filetée G 1/8"		FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M8X1	FS2587 (SW 4)	
	Goujon	KB1000-6-15	KB1000-6-15
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SCLC mm

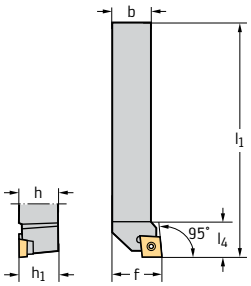
Walter Turn







Outil de coupe

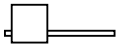


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
SCLCR1010E06	06	10	10	12	70	11	0°	0°	CC .. 0602 ..
SCLCR1212F06	06	12	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCR1616H06	06	16	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCR2020K06	06	20	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCR1212F09	09	12	12	16	80	15,6	0°	0°	CC .. 09T3 ..
SCLCR1616H09	09	16	16	20	100	16,8	0°	0°	
SCLCR2020K09	09	20	20	25	125	17,8	0°	0°	
SCLCR2525M09	09	25	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCR2020K12	12	20	20	25	125	21,7	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCR2525M12	12	25	25	32	150	23,7	0°	0°	
SCLCL1010E06	06	10	10	12	70	11	0°	0°	CC .. 0602 ..
SCLCL1212F06	06	12	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCL1616H06	06	16	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCL2020K06	06	20	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCL1212F09	09	12	12	16	80	15,6	0°	0°	CC .. 09T3 ..
SCLCL1616H09	09	16	16	20	100	16,8	0°	0°	
SCLCL2020K09	09	20	20	25	125	17,8	0°	0°	
SCLCL2525M09	09	25	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCL2020K12	12	20	20	25	125	21,7	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCL2525M12	12	25	25	32	150	23,7	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

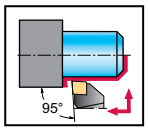
	Type h = h_1 [mm]	CC .. 0602 .. 10–20	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16–25	CC .. 1204 .. 20–25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale			AP313-CC0908	AP314-CC1212
	Vis pour sous-cale			FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SCLC inch

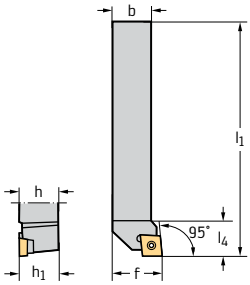
Walter Turn







Outil de coupe

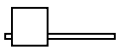


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Type
SCLCR062	06	0,375	0,375	0,500	2,500	0,390	0°	0°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
SCLCR082B	06	0,500	0,500	0,625	4,500	0,470	0°	0°	
SCLCR083	09	0,500	0,500	0,625	3,500	0,630	0°	0°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCR103	09	0,625	0,625	0,750	4,000	0,630	0°	0°	
SCLCR123B	09	0,750	0,750	1,000	4,500	0,634	0°	0°	
SCLCR163D	09	1,000	1,000	1,250	6,000	0,742	0°	0°	
SCLCR164D	12	1,000	1,000	1,250	6,000	0,894	0°	0°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
SCLCR204D	12	1,250	1,250	1,500	6,000	0,894	0°	0°	
SCLCL062	06	0,375	0,375	0,500	2,500	0,390	0°	0°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
SCLCL082B	06	0,500	0,500	0,625	4,500	0,470	0°	0°	
SCLCL083	09	0,500	0,500	0,625	3,500	0,630	0°	0°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCL103	09	0,625	0,625	0,750	4,000	0,630	0°	0°	
SCLCL123B	09	0,750	0,750	1,000	4,500	0,634	0°	0°	
SCLCL163D	09	1,000	1,000	1,250	6,000	0,742	0°	0°	
SCLCL164D	12	1,000	1,000	1,250	6,000	0,894	0°	0°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
SCLCL204D	12	1,250	1,250	1,500	6,000	0,894	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 09T304 / CC .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	CC .. 0602 .. 0,375–0,5	CC .. 09T3 .. 0,5	CC .. 09T3 .. 0,625–1	CC .. 1204 .. 1–1,25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs	FS2065 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale			AP313-CC0908	AP314-CC1212
	Vis pour sous-cale			FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

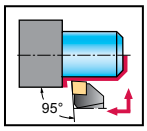
Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

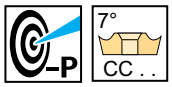
SCLC...-P mm

Walter Turn

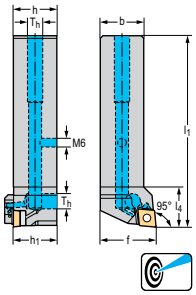


– Lubrification de précision





Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Th	Type
SCLCR2020X09-P	09	20	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
SCLCR2525X09-P	09	25	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"	
SCLCL2020X09-P	09	20	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
SCLCL2525X09-P	09	25	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CC .. 09T308 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [mm]	CC .. 09T3 .. 20–25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale	AP313-CC0908
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

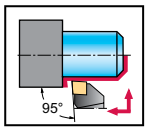
Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

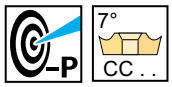
SCLC...-P inch

Walter Turn

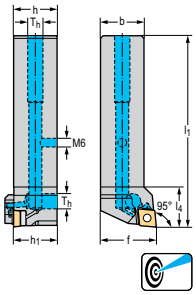


– Lubrification de précision





Outil de coupe

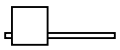


Square shank

Désignation		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Th	Type
SCLCR123B-P	09	0,750	0,750	1,000	4,500	0,728	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCR163D-P	09	1,000	1,000	1,250	6,000	0,728	0°	0°	G1/8"	
SCLCL123B-P	09	0,750	0,750	1,000	4,500	0,728	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCL163D-P	09	1,000	1,000	1,250	6,000	0,728	0°	0°	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CC .. 09T308 / CC .. 09T304 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [inch]	CC .. 09T3 .. 0,75–1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale	AP313-CC0908
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

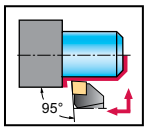
SCLC...-S-P mm

Walter Turn

– Lubrification de précision
– Pour tours automatiques à poupée mobile

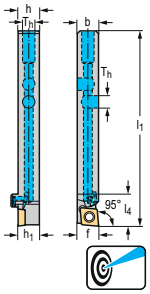








Outil de coupe

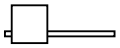
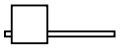


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Type
SCLCR1010H06-S-P	06	10	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCR1212J09-S-P	09	12	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCR1616X09-S-P	09	16	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	
SCLCL1010H06-S-P	06	10	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCL1212J09-S-P	09	12	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCL1616X09-S-P	09	16	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CC .. 060204 / CC .. 09T308 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	CC .. 0602 .. 10	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Tige filetée G 1/8"			FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M8X1		FS2587 (SW 4)	
	Clé mâle coudée		FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)		
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)		

Accessoires

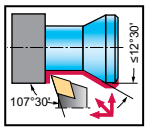
	Type h = h_1 [mm]	CC .. 0602 ..–CC .. 09T3 .. 10–16	CC .. 09T3 .. 12
	Raccord angulaire M8x1		FS2596
	Élément de raccordement M8x1		FS2597
	Joint en cuivre		FS2598

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SDHC mm

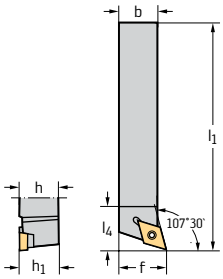
Walter Turn







Outil de coupe

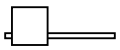


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
SDHCR1212F07	07	12	12	16	80	14,3	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDHCR1616H11	11	16	16	20	100	17,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDHCR2020K11	11	20	20	25	125	17,9	0°	0°	
SDHCR2525M11	11	25	25	32	150	20	0°	0°	
SDHCL1212F07	07	12	12	16	80	14,3	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDHCL1616H11	11	16	16	20	100	17,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDHCL2020K11	11	20	20	20	125	17,9	0°	0°	
SDHCL2525M11	11	25	25	32	150	19,7	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 16–25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP315-DC1108
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

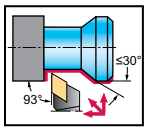
	Type	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Sous-cale		AP329-DC1112

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SDJC mm

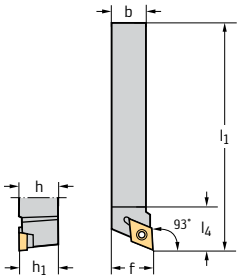
Walter Turn







Outil de coupe

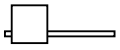


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
SDJCR1010E07	07	10	10	12	70	15,7	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDJCR1212F07	07	12	12	16	80	15,5	0°	0°	
SDJCR1616H11	11	16	16	20	100	20,3	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDJCR2020K11	11	20	20	25	125	21,9	0°	0°	
SDJCR2525M11	11	25	25	32	150	24,4	0°	0°	
SDJCL1010E07	07	10	10	12	70	15,7	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDJCL1212F07	07	12	12	16	80	15,5	0°	0°	
SDJCL1616H11	11	16	16	20	100	20,3	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDJCL2020K11	11	20	20	25	125	21,9	0°	0°	
SDJCL2525M11	11	25	25	32	150	24,4	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	DC .. 0702 .. 10–12	DC .. 11T3 .. 16–25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP315-DC1108
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

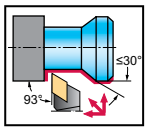
	Type	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Sous-cale		AP329-DC1112

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SDJC inch

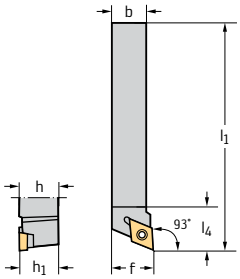
Walter Turn







Outil de coupe

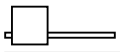


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Type
SDJCR062	07	0,375	0,375	0,500	2,500	0,614	0°	0°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
SDJCR082	07	0,500	0,500	0,625	3,500	0,669	0°	0°	
SDJCR102	07	0,625	0,625	0,750	4,000	0,669	0°	0°	
SDJCR123B	11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,878	0°	0°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCR163C	11	1,000	1,000	1,250	5,000	0,949	0°	0°	
SDJCR163D	11	1,000	1,000	1,250	6,000	0,949	0°	0°	
SDJCL062	07	0,375	0,375	0,500	2,500	0,614	0°	0°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
SDJCL082	07	0,500	0,500	0,625	3,500	0,669	0°	0°	
SDJCL102	07	0,625	0,625	0,750	4,000	0,669	0°	0°	
SDJCL123B	11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,878	0°	0°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCL163C	11	1,000	1,000	1,250	5,000	0,949	0°	0°	
SDJCL163D	11	1,000	1,000	1,250	6,000	0,949	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	DC .. 0702 .. 0,375–0,625	DC .. 11T3 .. 0,75–1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale		AP315-DC1108
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Sous-cale		AP329-DC1112

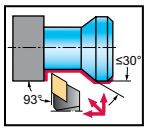
Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

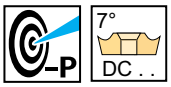
SDJC...-P mm

Walter Turn

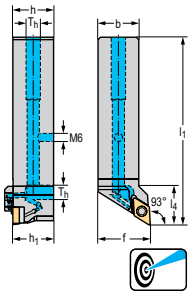
– Lubrification de précision







Outil de coupe

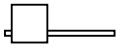


Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Th	Type
SDJCR2020X11-P	11	20	20	25	100	23,5	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
SDJCR2525X11-P	11	25	25	32	115	23,5	0°	0°	G1/8"	
SDJCL2020X11-P	11	20	20	25	100	23,5	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
SDJCL2525X11-P	11	25	25	32	115	23,5	0°	0°	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 11T308 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [mm]	DC .. 11T3 .. 20–25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale	AP315-DC1108
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

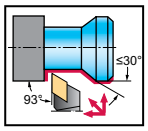
Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

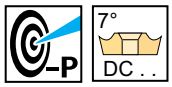
SDJC...-P inch

Walter Turn

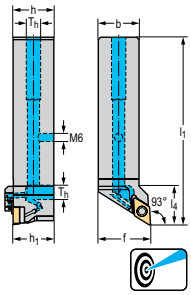


– Lubrification de précision





Outil de coupe

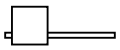


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	T_h	Type
SDJCR123B-P	11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,925	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCR163D-P	11	1,000	1,000	1,250	6,000	0,925	0°	0°	G1/8"	
SDJCL123B-P	11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,925	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCL163D-P	11	1,000	1,000	1,250	6,000	0,925	0°	0°	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 11T308 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	DC .. 11T3 .. 0,75–1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale	AP315-DC1108
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

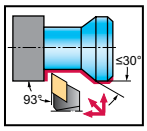
SDJC...-S-P mm

Walter Turn

– Lubrification de précision
– Pour tours automatiques à poupée mobile

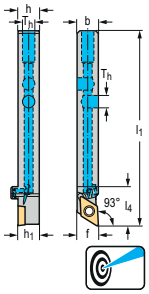








Outil de coupe

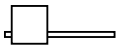
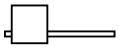


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Type
SDJCR1010H07-S-P	07	10	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
SDJCR1212J07-S-P	07	12	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	
SDJCR1212J11-S-P	11	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCR1616X11-S-P	11	16	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
SDJCL1010H07-S-P	07	10	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
SDJCL1212J07-S-P	07	12	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	
SDJCL1212J11-S-P	11	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCL1616X11-S-P	11	16	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	DC .. 0702 .. 10	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Tige filetée G 1/8"				FS2258 (SW 2)
	Clé mâle coudée			FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)			
	Tige filetée M8X1		FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)		

Accessoires

	Type h = h_1 [mm]	DC .. 0702 ..–DC .. 11T3 .. 10–16	DC .. 11T3 .. 12
	Raccord angulaire M8x1		FS2596
	Élément de raccordement M8x1		FS2597
	Joint en cuivre		FS2598

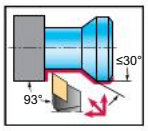
Outil à queue – Serrage par bride

DDJC...-P mm

Walter Turn

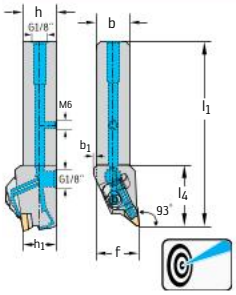


– Lubrification de précision





Outil de coupe

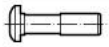
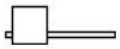


Square shank

Désignation		$h = h_1$ mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
DDJCR2020X11-P	11	20	20	6	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCR2525X11-P	11	25	25	0	32	140	48,5	-3°	-7°	
DDJCL2020X11-P	11	20	20	6	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCL2525X11-P	11	25	25	0	32	140	48,5	-3°	-7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 11T308 | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type $h = h_1$ [mm]	DC .. 11T3 .. 20–25
	Sous-cale	AP315-DC1108
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)
	Bride de serrage à droite	PK261R
	Bride de serrage à gauche	PK261L
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS2188
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

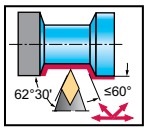
	Type	DC .. 11T3 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK261R-SET
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK261L-SET

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SDNC mm

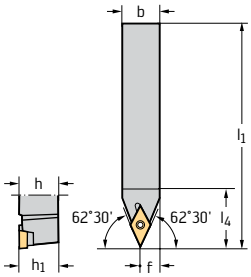
Walter Turn







Outil de coupe

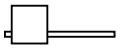


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
SDNCN1010E07	07	10	10	5,2	70	14,5	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDNCN1212F07	07	12	12	6,2	80	14,5	0°	0°	
SDNCN1616H11	11	16	16	8,5	100	21,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDNCN2020K11	11	20	20	10,5	125	21,9	0°	0°	
SDNCN2525M11	11	25	25	13	150	22,2	0°	0°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	DC .. 0702 .. 10–12	DC .. 11T3 .. 16–25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP315-DC1108
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Sous-cale		AP329-DC1112

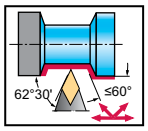
Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SDNC...-P mm

Walter Turn

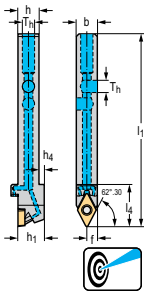


– Lubrification de précision
– Pour tours automatiques à poupée mobile





Outil de coupe

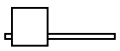


Square shank

Désignation		h = h1 mm	h4 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Th	Type
SDNCN1212J07-P	07	12	4	12	6	110	18	0°	0°	M8X1	DC .. 0702 ..
SDNCN1212J11-P	11	12	4	12	6	110	24	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDNCN1616X11-P	11	16	4	16	8	120	24	0°	0°	G1/8"	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [mm]	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Tige filetée G 1/8"			FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M8X1	FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

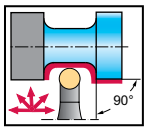
Outil à queue – Serrage par vis

SRAC inch

Walter Turn

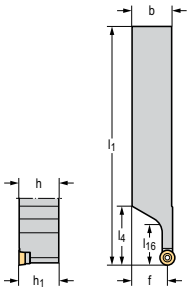








Outil de coupe

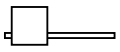


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	γ	λ_s	Type
SRACR162D	06	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRACR163D	09	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRACR164D	12	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRACR204D	12	1,250	1,250	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	
SRACL162D	06	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRACL163D	09	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRACL164D	12	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRACL204D	12	1,250	1,250	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RC .. 060300 / RC .. 09T300 / RC .. 120400 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

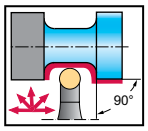
	Type h = h_1 [inch]	RC .. 0603 .. 1	RC .. 09T3 .. 1	RC .. 1204 .. 1–1,25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2116 (T9IP) 1,106 lbs	FS2117 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SRDC mm

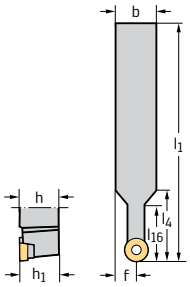
Walter Turn







Outil de coupe

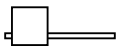


Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	l16 mm	γ	λs	Type
SRDCN1212F06	06	12	12	6	80	17	12	0°	0°	RC . T0602M0 ..
SRDCN2020K06	06	20	20	10	125	32	24	0°	0°	
SRDCN2525M06	06	25	25	12,5	150	54	25	0°	0°	
SRDCN1616H08	08	16	16	8	100	21,5	16	0°	0°	RC . T0803M0 ..
SRDCN2020K08	08	20	20	10	125	32	24	0°	0°	
SRDCN2525M08	08	25	25	12,5	150	33	25	0°	0°	
SRDCN2020K10	10	20	20	10	125	31	25	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
SRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	32	25	0°	0°	
SRDCN2020K12	12	20	20	10	125	31	25	0°	0°	RC . T1204M0 ..
SRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	35	28	0°	0°	
SRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	35	28	0°	0°	
SRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	40	35	0°	0°	RC . T1606M0 ..

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RC .. 0602M0 / RC .. 0803M0 / RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

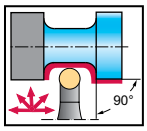
	Type h = h1 [mm]	RC . T0602M0 .. 12–25	RC . T0803M0 .. 16–25	RC . T10T3M0 .. 20–25	RC . T1204M0 .. 20–32	RC . T1606M0 .. 32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Sous-cale			AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP326-RC1606
	Vis pour sous-cale			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen					FS1464 (T20IP)

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SRDC inch

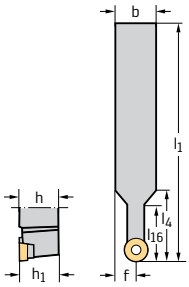
Walter Turn







Outil de coupe

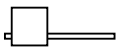


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	γ	λ_s	Type
SRDCN082	06	0,500	0,500	0,246	3,500	0,500	0,701	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRDCN103	09	0,625	0,625	0,312	4,000	0,625	0,774	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRDCN123B	09	0,750	0,750	0,375	4,500	0,935	0,750	0°	0°	
SRDCN163D	09	1,000	1,000	0,500	6,000	1,257	1,000	0°	0°	
SRDCN164D	12	1,000	1,000	0,500	6,000	1,257	1,000	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRDCN204D	12	1,250	1,250	0,625	6,000	1,287	1,000	0°	0°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RC .. 060300 / RC .. 09T300 / RC .. 120400 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

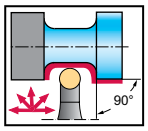
	Type h = h_1 [inch]	RC .. 0603 .. 0,5	RC .. 09T3 .. 0,625–1	RC .. 1204 .. 1–1,25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2116 (T9IP) 1,106 lbs	FS2117 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

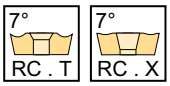
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PRDC mm

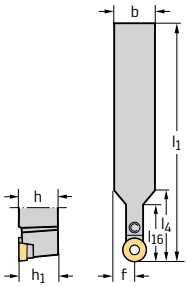
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	l16 mm	γ	λs	Type
PRDCN2020K10	10	20	20	10	125	30	25	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
PRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	32	25	0°	0°	
PRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	33	28	0°	0°	RC . T1204M0 ..
PRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	33	28	0°	0°	
PRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	40	35	0°	0°	RC . T1605M0 ..
PRDCN3232P20	20	32	32	16	170	45	40	0°	0°	RC . T2006M0 ..
PRDCN4040S25	25	40	40	20	250	55	50	0°	0°	RC . T2507M0 ..
PRDCN5050U32	32	50	50	25	350	60	55	0°	0°	RC .. 3209 ..

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1605M0 / RC .. 2006M0 / RC .. 2507M0 / RC .. 3209M0 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h1 [mm]		RC . T10T3M0 .. 20–25	RC . T1204M0 .. 25–32	RC . T1605M0 .. 32	RC . T2006M0 .. 32	RC . T2507M0 .. 40	RC .. 3209 .. 50
	Sous-cale	AP407-RC10T3	AP402-RC1204	AP403-RC1606	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP406-RC3209
	Levier	KN122	KN123	KN111	KN112	KN113	KN124
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS2155 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS344 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
	Goupille tubulaire	RS101	RS120	RS118	RS103	RS104	RS105
	Poinçon	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
	Clé Allen	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Accessoires

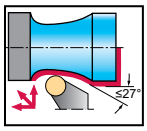
Type		RC . T10T3M0 ..	RC . T1204M0 ..–RC .. 3209 ..	RC . T1605M0 ..
	Sous cale pour RC . . 1003 . .	AP401-RC1003		
	Sous cale pour RC .. 1605 ..			AP403-RC1605

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SRSC mm

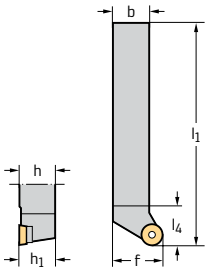
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
SRSCR2020K06	06	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0602M0 ..
SRSCR2525M06	06	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR2020K08	08	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0803M0 ..
SRSCR2525M08	08	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
SRSCR2525M10	10	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCR2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	RC . T1204M0 ..
SRSCR2525M12	12	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCR3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
SRSCR3225P16	16	32	25	32	170	32	0°	0°	RC . T1606M0 ..
SRSCL2020K06	06	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0602M0 ..
SRSCL2525M06	06	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCL2020K08	08	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0803M0 ..
SRSCL2525M08	08	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCL2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
SRSCL2525M10	10	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCL2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	RC . T1204M0 ..
SRSCL2525M12	12	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCL3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
SRSCL3225P16	16	32	25	32	170	32	0°	0°	RC . T1606M0 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RC .. 0602M0 / RC .. 0803M0 / RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

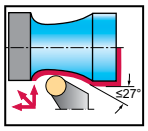
Type h = h_1 [mm]	RC . T0602M0 .. 20–25	RC . T0803M0 .. 20–25	RC . T10T3M0 .. 20–25	RC . T1204M0 .. 20–32	RC . T1606M0 .. 32
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
Sous-cale			AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP326-RC1606
Vis pour sous-cale			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Clé Allen					FS1464 (T20IP)

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SRSC inch

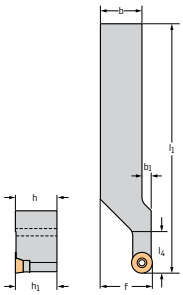
Walter Turn







Outil de coupe

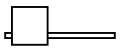


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Type
SRSCR162D	06	1,000	1,000	1,250	6,000	1,113	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRSCR163D	09	1,000	1,000	1,250	6,000	1,331	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRSCR164D	12	1,000	1,000	1,250	6,000	1,446	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRSCL162D	06	1,000	1,000	1,250	6,000	1,113	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRSCL163D	09	1,000	1,000	1,250	6,000	1,331	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRSCL164D	12	1,000	1,000	1,250	6,000	1,446	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RC .. 060300 / RC .. 09T300 / RC .. 120400 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

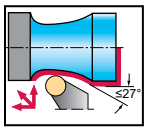
	Type h = h_1 [inch]	RC .. 0603 .. 1	RC .. 09T3 .. 1	RC .. 1204 .. 1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2116 (T9IP) 1,106 lbs	FS2117 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Outil à queue – Serrage par vis

SRGC inch

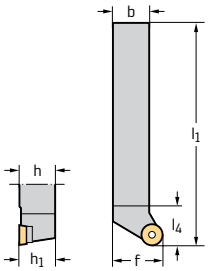
Walter Turn







Outil de coupe

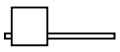


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Type
SRGCR164C	12	1,000	1,000	1,250	5,000	1,331	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRGCL164C	12	1,000	1,000	1,250	5,000	1,331	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RC .. 120400 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

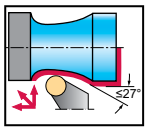
	Type h = h_1 [inch]	RC .. 1204 .. 1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2117 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale	AP189-RC1204
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

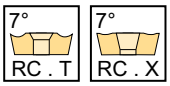
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PRGC mm

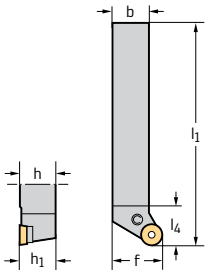
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
PRGCR2525M10	10	25	25	32	150	27,2	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
PRGCR2525M12	12	25	25	32	150	27,2	0°	0°	RC . T1204M0 ..
PRGCR3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
PRGCR3225P16	16	32	25	32	170	33,2	0°	0°	RC . T1605M0 ..
PRGCR3232P20	20	32	32	40	170	38	0°	0°	RC . T2006M0 ..
PRGCR4040S25	25	40	40	50	250	50,5	0°	0°	RC . T2507M0 ..
PRGCL2020K10	10	20	20	25	125	20,8	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
PRGCL2525M10	10	25	25	32	150	27,2	0°	0°	
PRGCL2525M12	12	25	25	32	150	27,2	0°	0°	RC . T1204M0 ..
PRGCL3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
PRGCL3225P16	16	32	25	32	170	33,2	0°	0°	RC . T1605M0 ..
PRGCL3232P20	20	32	32	40	170	38	0°	0°	RC . T2006M0 ..
PRGCL4040S25	25	40	40	50	250	50,5	0°	0°	RC . T2507M0 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1605M0 / RC .. 2006M0 / RC .. 2507M0 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type $h = h_1$ [mm]		RC . T10T3M0 .. 20–25	RC . T1204M0 .. 25–32	RC . T1605M0 .. 32	RC . T2006M0 .. 32	RC . T2507M0 .. 40
	Sous-cale	AP407-RC10T3	AP402-RC1204	AP403-RC1606	AP404-RC2006	AP405-RC2507
	Levier	KN122	KN123	KN111	KN112	KN113
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS2155 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS344 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm
	Goupille tubulaire	RS101	RS120	RS118	RS103	RS104
	Poinçon	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102
	Clé Allen	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

Accessoires

Type		RC . T10T3M0 ..	RC . T1204M0 ..–RC . T2507M0 ..	RC . T1605M0 ..
	Sous cale pour RC . . 1003 . .	AP401-RC1003		
	Sous cale pour RC .. 1605 ..			AP403-RC1605

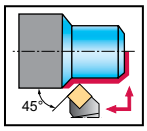
Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SSDC mm

Walter Turn

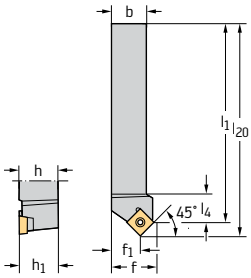








Outil de coupe

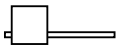


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Type
SSDCR1616H09	09	16	16	10,9	100	9,1	100	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCR2020K09	09	20	20	15,9	125	12	125	0°	0°	
SSDCR2020K12	12	20	20	13,7	125	13,7	125	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCR2525M12	12	25	25	18,7	150	13,7	150	0°	0°	
SSDCL1616H09	09	16	16	10,9	100	9,1	100	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCL2020K09	09	20	20	15,9	125	12	125	0°	0°	
SSDCL2020K12	12	20	20	13,7	125	13,7	125	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCL2525M12	12	25	25	18,7	150	13,7	150	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SC .. 09T308 / SC .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

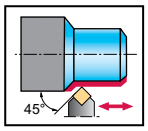
	Type h = h_1 [mm]	SC .. 09T3 .. 16–20	SC .. 1204 .. 20–25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale	AP328-SC0908	AP319-SC1212
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Outil à queue – Serrage par vis

SSDCN inch

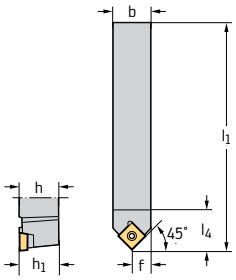
Walter Turn







Outil de coupe

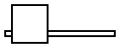


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Type
SSDCN062	06	0,375	0,375	0,191	3,000	0,512	0°	0°	SC .. 0602 .. SC .. 2(1.5) ..
SSDCN082B	06	0,500	0,500	0,254	0,563	0,512	0°	0°	
SSDCN083	09	0,500	0,500	0,261	3,500	0,594	0°	0°	SC .. 09T3 .. SC .. 3(2.5) ..
SSDCN103	09	0,625	0,625	0,323	4,000	0,594	0°	0°	
SSDCN123B	09	0,750	0,750	0,385	4,500	0,594	0°	0°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SC .. 09T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

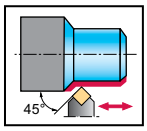
	Type h = h_1 [inch]	SC .. 0602 .. 0,375–0,5	SC .. 09T3 .. 0,5–0,75
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale		AP328-SC0908
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Outil à queue – Serrage par vis

SSDCN mm

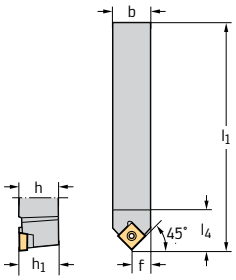
Walter Turn







Outil de coupe

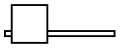


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
SSDCN1212F09	09	12	12	6	80	15,1	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCN1616H09	09	16	16	8	100	15,1	0°	0°	
SSDCN2020K12	12	20	20	10	125	22	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	22	0°	0°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SC .. 09T308 / SC .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

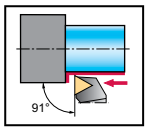
	Type h = h_1 [mm]	SC .. 09T3 .. 12	SC .. 09T3 .. 16	SC .. 1204 .. 20–25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP328-SC0908	AP319-SC1212
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

STGC mm

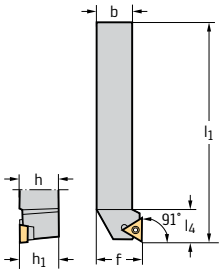
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
STGCR1212F11	11	12	12	16	80	14,1	0°	0°	TC .. 1102 ..
STGCR1616H16	16	16	16	20	100	20,1	0°	0°	TC .. 16T3 ..
STGCR2020K16	16	20	20	25	125	20,4	0°	0°	
STGCR2525M16	16	25	25	32	150	20,9	0°	0°	
STGCL1212F11	11	12	12	16	80	14,1	0°	0°	TC .. 1102 ..
STGCL1616H16	16	16	16	20	100	20,1	0°	0°	TC .. 16T3 ..
STGCL2020K16	16	20	20	25	125	20,4	0°	0°	
STGCL2525M16	16	25	25	32	150	20,9	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

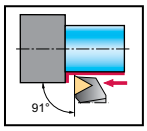
	Type h = h_1 [mm]	TC .. 1102 .. 12	TC .. 16T3 .. 16–25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP317-TC1612
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

STGC inch

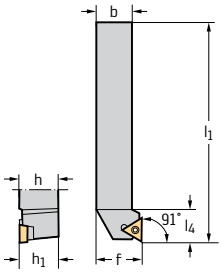
Walter Turn







Outil de coupe

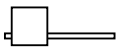


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Type
STGCR062	11	0,375	0,375	0,500	2,500	0,543	0°	0°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
STGCR082B	11	0,500	0,500	0,625	3,500	0,598	0°	0°	
STGCR103	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,823	0°	0°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
STGCR123B	16	0,750	0,750	1,000	4,500	0,815	0°	0°	
STGCR163D	16	1,000	1,000	1,250	6,000	0,815	0°	0°	
STGCL062	11	0,375	0,375	0,500	2,500	0,543	0°	0°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
STGCL082B	11	0,500	0,500	0,625	3,500	0,598	0°	0°	
STGCL103	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,823	0°	0°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
STGCL123B	16	0,750	0,750	1,000	4,500	0,815	0°	0°	
STGCL163D	16	1,000	1,000	1,250	6,000	0,815	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

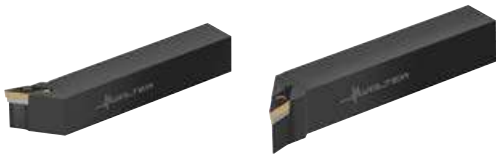
Pièces de montage

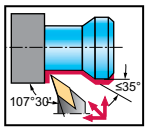
	Type h = h_1 [inch]	TC .. 1102 .. 0,375–0,5	TC .. 16T3 .. 0,625–1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale		AP317-TC1612
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

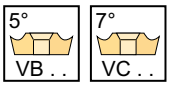
Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SVHB mm

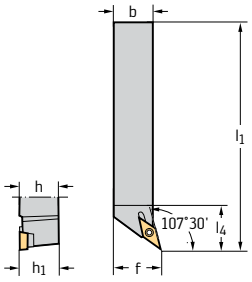
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
SVHBR1616H11	11	16	16	20	100	18	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVHBR2020K11	11	20	20	25	125	19	0°	0°	
SVHBR2525M11	11	25	25	32	150	27	0°	0°	
SVHBR2020K16	16	20	20	25	125	27,6	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVHBR2525M16	16	25	25	32	150	27,6	0°	0°	
SVHBR3225P16	16	32	25	32	170	27,6	0°	0°	
SVHBL1616H11	11	16	16	20	100	18	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVHBL2020K11	11	20	20	25	125	19	0°	0°	
SVHBL2525M11	11	25	25	32	150	27	0°	0°	
SVHBL2020K16	16	20	20	25	125	27,6	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVHBL2525M16	16	25	25	32	150	27,6	0°	0°	
SVHBL3225P16	16	32	25	32	170	27,6	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 / VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h_1 [mm]		VB .. 1103 .. 16–25	VB .. 1604 .. 20–32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP316-VB1608
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

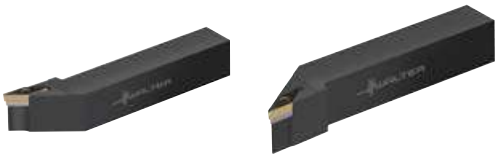
Accessoires

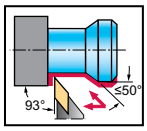
Type		VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Sous-cale		AP330-VB1612

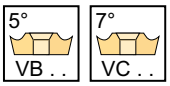
Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SVJB mm

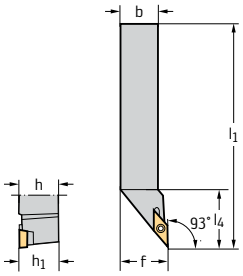
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation	h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Type
SVJBR1212F11	11	12	12	16	80	20,6	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVJBR1616H11	11	16	16	20	100	21,2	0°	0°	
SVJBR2020K11	11	20	20	25	125	21,2	0°	0°	
SVJBR2525M11	11	25	25	32	150	21,2	0°	0°	
SVJBR1616H16	16	16	16	20	100	27	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVJBR2020K16	16	20	20	25	125	31,1	0°	0°	
SVJBR2525M16	16	25	25	32	150	31,5	0°	0°	
SVJBR3225P16	16	32	25	32	170	31,5	0°	0°	
SVJBL1212F11	11	12	12	16	80	20,6	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVJBL1616H11	11	16	16	20	100	21,2	0°	0°	
SVJBL2020K11	11	20	20	25	125	21,2	0°	0°	
SVJBL2525M11	11	25	25	32	150	21,2	0°	0°	
SVJBL1616H16	16	16	16	20	100	27	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVJBL2020K16	16	20	20	25	125	31,1	0°	0°	
SVJBL2525M16	16	25	25	32	150	31,5	0°	0°	
SVJBL3225P16	16	32	25	32	170	31,5	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 / VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h1 [mm]	VB .. 1103 .. 12–25	VB .. 1103 .. 16	VB .. 1604 .. 16–32
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Sous-cale		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

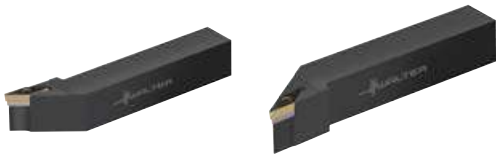
Accessoires

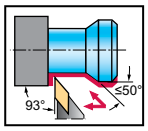
Type	VB .. 1103 ..–VB .. 1604 ..
Sous-cale pour rayon	AP330-VB1612

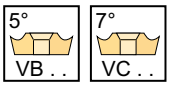
Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SVJB inch

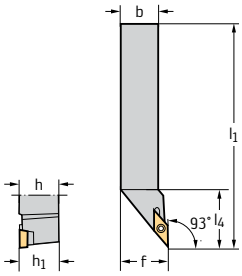
Walter Turn







Outil de coupe

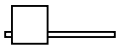


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Type
SVJBR082	11	0,500	0,500	0,625	3,500	0,799	0°	0°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
SVJBR102	11	0,625	0,625	0,750	4,000	0,835	0°	0°	
SVJBR122B	11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,835	0°	0°	
SVJBR123B	16	0,750	0,750	1,000	4,500	1,228	0°	0°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
SVJBR163C	16	1,000	1,000	1,250	5,000	1,24	0°	0°	
SVJBR163D	16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,24	0°	0°	
SVJBL082	11	0,500	0,500	0,625	3,500	0,799	0°	0°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
SVJBL102	11	0,625	0,625	0,750	4,000	0,835	0°	0°	
SVJBL122B	11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,835	0°	0°	
SVJBL123B	16	0,750	0,750	1,000	4,500	1,228	0°	0°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
SVJBL163C	16	1,000	1,000	1,250	5,000	1,24	0°	0°	
SVJBL163D	16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,24	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 / VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	VB .. 1103 .. 0,5–0,75	VB .. 1604 .. 0,75–1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale		AP316-VB1608
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Sous-cale		AP330-VB1612

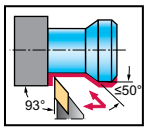
Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SVJB...-P mm

Walter Turn

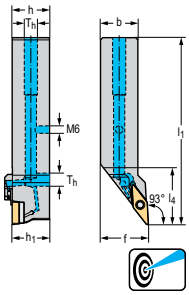


– Lubrification de précision





Outil de coupe

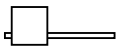


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Type
SVJBR2020X16-P	16	20	20	25	110	33,5	0°	0°	G1/8"	VB .. 1604 ..
SVJBR2525X16-P	16	25	25	32	125	33,5	0°	0°	G1/8"	
SVJBL2020X16-P	16	20	20	25	110	33,5	0°	0°	G1/8"	VB .. 1604 ..
SVJBL2525X16-P	16	25	25	32	125	33,5	0°	0°	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 160408 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	VB .. 1604 .. 20–25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale	AP316-VB1608
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

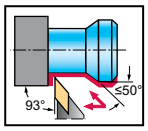
Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

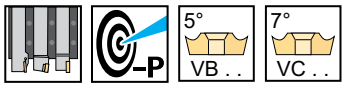
SVJB...-S-P mm

Walter Turn

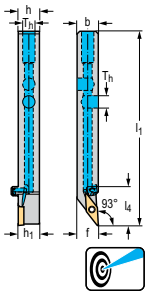


– Lubrification de précision
– Pour tours automatiques à poupée mobile





Outil de coupe

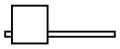


Square shank

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

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	VB .. 1103 .. 10	VB .. 1103 .. 12	VB .. 1103 .. 16
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
	Tige filetée G 1/8"			FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M8X1		FS2587 (SW 4)	
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)		
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

Accessoires

	Type h = h_1 [mm]	VB .. 1103 .. 10–16	VB .. 1103 .. 12
	Raccord angulaire M8x1		FS2596
	Élément de raccordement M8x1		FS2597
	Joint en cuivre		FS2598

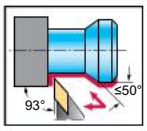
Outil à queue – serrage par bride

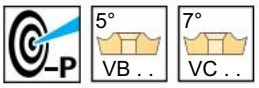
DVJB...-P mm

Walter Turn

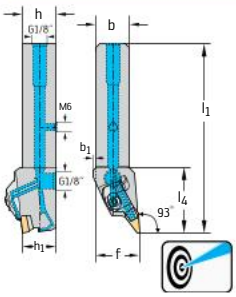


– Lubrification de précision





Outil de coupe

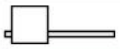


Square shank

Désignation		$h = h_1$ mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
DVJBR2020X16-P	16	20	20	4	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
DVJBR2525X16-P	16	25	25	0	32	140	48,5	-2°	-7°	
DVJBL2020X16-P	16	20	20	4	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
DVJBL2525X16-P	16	25	25	0	32	140	48,5	-2°	-7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 160408 | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type $h = h_1$ [mm]	VB .. 1604 .. 20–25
	Sous-cale	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Bride de serrage à droite	PK261R
	Bride de serrage à gauche	PK261L
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS2188
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

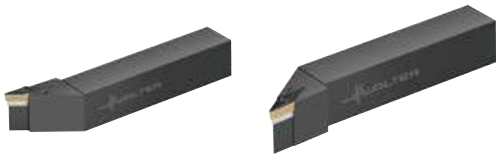
Accessoires

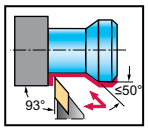
	Type	VB .. 1604 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK261R-SET
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK261L-SET

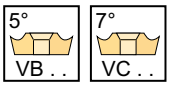
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PVJB mm

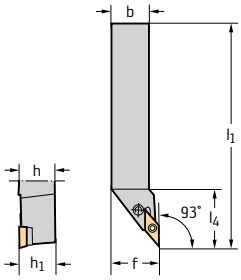
Walter Turn







Outil de coupe

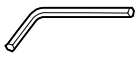


Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Type
PVJBR1616H11	11	16	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVJBR2020K11	11	20	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBR2525M11	11	25	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBR1616H16	16	16	16	20	100	32	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVJBR2020K16	16	20	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBR2525M16	16	25	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBR3225P16	16	32	25	32	170	38	0°	0°	
PVJBL1616H11	11	16	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVJBL2020K11	11	20	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBL2525M11	11	25	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBL1616H16	16	16	16	20	100	32	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVJBL2020K16	16	20	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBL2525M16	16	25	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBL3225P16	16	32	25	32	170	38	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 / VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h1 [mm]		VB .. 1103 .. 16–25	VB .. 1604 .. 16	VB .. 1604 .. 20–32
	Sous-cale		AP153	AP153
	Goupille tubulaire		RS101	RS101
	Levier	KN118	KN110	KN110
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
	Poinçon		MD101	MD101
	Clé Allen	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Accessoires

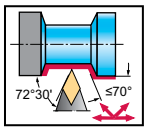
Type		VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Sous-cale		AP154

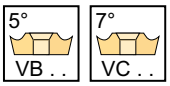
Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SVVB mm

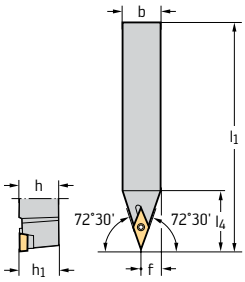
Walter Turn







Outil de coupe

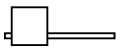


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
SVVBN1212F11	11	12	12	6,3	80	21,1	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVVBN1616H11	11	16	16	8,3	100	21,1	0°	0°	
SVVBN2020K11	11	20	20	10,3	125	21,1	0°	0°	
SVVBN2525M11	11	25	25	12,8	150	21,1	0°	0°	
SVVBN2020K16	16	20	20	10,6	125	31,5	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVVBN2525M16	16	25	25	13,1	150	31,5	0°	0°	
SVVBN3225P16	16	32	25	13,1	170	31,5	0°	0°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 / VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	VB .. 1103 .. 12–25	VB .. 1604 .. 20–32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP316-VB1608
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

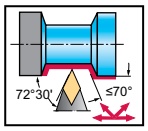
	Type	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Sous-cale		AP330-VB1612

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SVVB inch

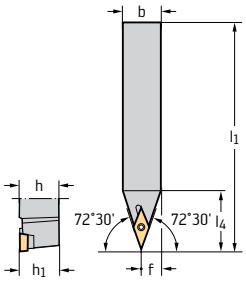
Walter Turn







Outil de coupe

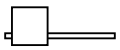


Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Type
SVVBN123B	16	0,750	0,750	0,395	4,500	1,24	0°	0°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
SVVBN163D	16	1,000	1,000	0,52	6,000	1,24	0°	0°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	VB .. 1604 .. 0,75–1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale	AP316-VB1608
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

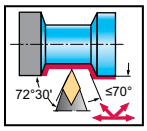
	Type	VB .. 1604 ..
	Sous-cale	AP330-VB1612

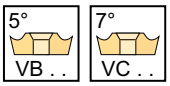
Porte-outils pour outils à queue – Serrage par levier

PVVB mm

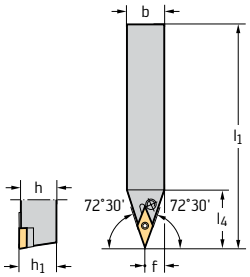
Walter Turn







Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
PVVBN2020K11	11	20	20	10	125	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVVBN2525M11	11	25	25	12,5	150	25	0°	0°	
PVVBN2020K16	16	20	20	10	125	34	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVVBN2525M16	16	25	25	12,5	150	34	0°	0°	
PVVBN3225P16	16	32	25	12,5	170	34	0°	0°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 / VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	VB .. 1103 .. 20–25	VB .. 1604 .. 20–32
	Sous-cale		AP153
	Levier	KN118	KN110
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
	Goupille tubulaire		RS101
	Poinçon		MD101
	Clé Allen	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Accessoires

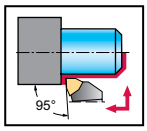
	Type	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Sous-cale		AP154

Porte-outil pour outils à queue – Serrage par vis

SWLC mm

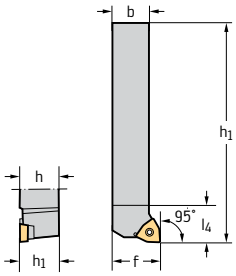
Walter Turn







Outil de coupe

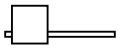


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
SWLCR1616H06	06	16	16	20	100	15	0°	0°	WC .. 06T3 ..
SWLCR2020K06	06	20	20	25	125	15	0°	0°	
SWLCR2525M06	06	25	25	32	150	17	0°	0°	
SWLCR2020K08	08	20	20	25	125	20	0°	0°	WC .. 0804 ..
SWLCR2525M08	08	25	25	32	150	21	0°	0°	
SWLCL1616H06	06	16	16	20	100	15	0°	0°	WC .. 06T3 ..
SWLCL2020K06	06	20	20	25	125	15	0°	0°	
SWLCL2525M06	06	25	25	32	150	17	0°	0°	
SWLCL2020K08	08	20	20	25	125	20	0°	0°	WC .. 0804 ..
SWLCL2525M08	08	25	25	32	150	21	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WC .. 06T308 / WC .. 080408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h_1 [mm]		WC .. 06T3 .. 16–25	WC .. 0804 .. 20–25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale	AP318-WC0608	AP320-WC0812
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

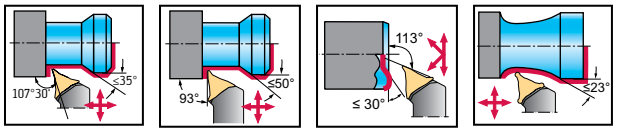
Outil à manche – Système de tournage par copiage

W1011 mm

Walter Turn

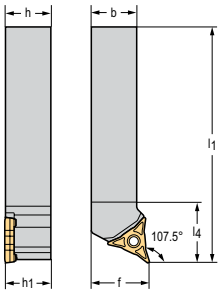


– Avec verrouillage de forme WL





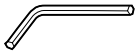
Outil de coupe



Square shank

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

Pièces de montage

	Type	WL25..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

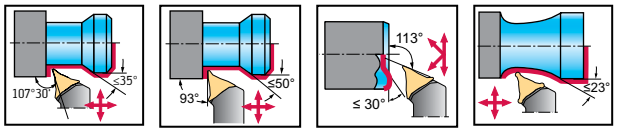
Outil à manche – Système de tournage par copiage

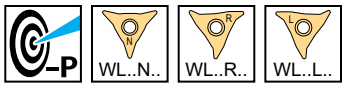
W1011...-P mm

Walter Turn

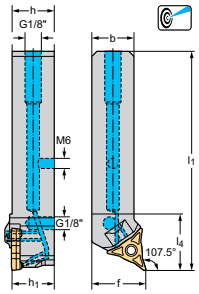


– Lubrification de précision
– Avec verrouillage de forme WL





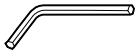
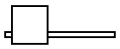
Outil de coupe



Square shank

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

Pièces de montage

	Type	WL17..	WL25..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

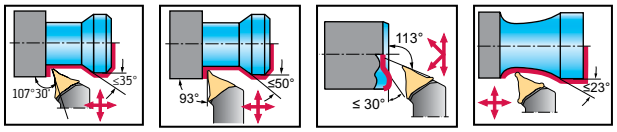
Outil à manche – Système de tournage par copiage

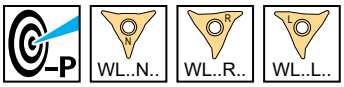
W1011...-P inch

Walter Turn

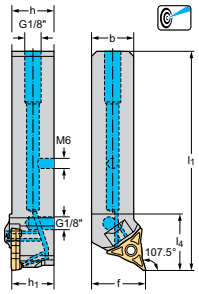


– Lubrification de précision
– Avec verrouillage de forme WL





Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Type
W1011.12R-WL25-P	25	0,750	0,750	1,000	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
W1011.16R-WL25-P	25	1,000	1,000	1,250	6,000	1,319	0°	0°	
W1011.12L-WL25-P	25	0,750	0,750	1,000	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
W1011.16L-WL25-P	25	1,000	1,000	1,250	6,000	1,319	0°	0°	

Pièces de montage

	Type	WL25..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

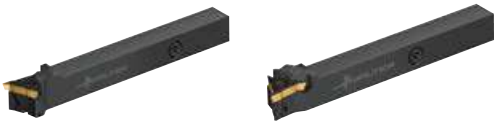
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

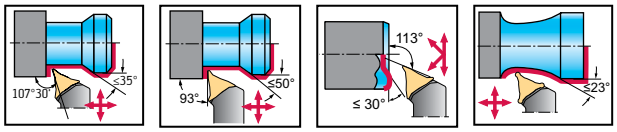
Outil à manche – Système de tournage par copiage

W1011...-S-P mm

Walter Turn

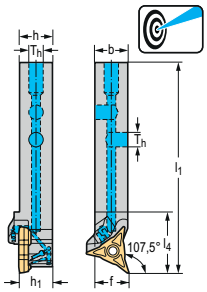


– Lubrification de précision
– Pour tours automatiques à poupée mobile





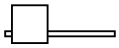
Outil de coupe



Square shank

Désignation		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Type
W1011-1212R-WL17-S-P	17	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	WL17..
W1011-1616R-WL17-S-P	17	16	16	16	110	22	0°	0°	G1/8"	
W1011-1212L-WL17-S-P	17	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	WL17..
W1011-1616L-WL17-S-P	17	16	16	16	110	22	0°	0°	G1/8"	

Pièces de montage

	Type	WL17..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M8X1	FS2587 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)

Accessoires

	Type	WL17..
	Raccord angulaire M8x1	FS2596
	Élément de raccordement M8x1	FS2597
	Joint en cuivre	FS2598

WALTER SELECT

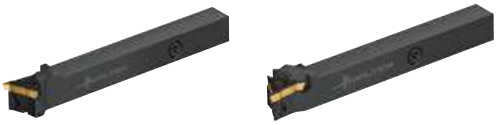
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

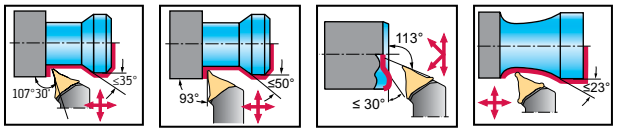
Outil à manche – Système de tournage par copiage

W1011...-S-P inch

Walter Turn

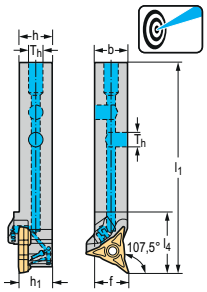


– Lubrification de précision
– Pour tours automatiques à poupée mobile





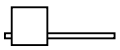
Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Th	Type
W1011.08R-WL17-S-P	17	0,500	0,500	0,500	4,331	0,866	0°	0°	UNF 5/16"-24	WL17..
W1011.10R-WL17-S-P	17	0,625	0,625	0,625	4,724	0,866	0°	0°	G1/8"	
W1011.08L-WL17-S-P	17	0,500	0,500	0,500	4,331	0,866	0°	0°	UNF 5/16"-24	WL17..
W1011.10L-WL17-S-P	17	0,625	0,625	0,625	4,724	0,866	0°	0°	G1/8"	

Pièces de montage

	Type	WL17..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Vis sans tête UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)

Accessoires

	Type	WL17..
	Raccord angulaire 5/16" UNF	FS2594
	Élément de raccordement 5/16" UNF	FS2595

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

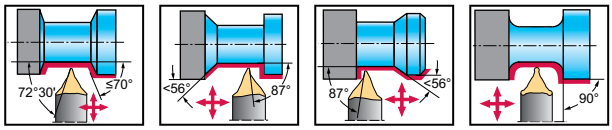
Outil à manche – Système de tournage par copiage

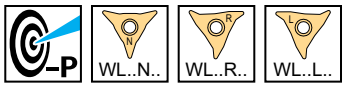
W1010...-P mm

Walter Turn

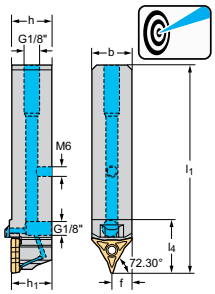


– Lubrification de précision
– Avec verrouillage de forme WL





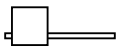
Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Type
W1010-1616N-WL17-P	17	16	16	8,4	120	22	0°	0°	WL17..
W1010-2020N-WL25-P	25	20	20	10	115	33,5	0°	0°	WL25..
W1010-2525N-WL25-P	25	25	25	12,5	130	33,5	0°	0°	

Pièces de montage

	Type	WL17..	WL25..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6		FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

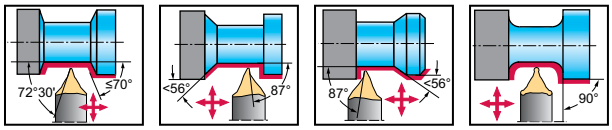
Outil à manche – Système de tournage par copiage

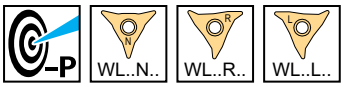
W1010...-P inch

Walter Turn

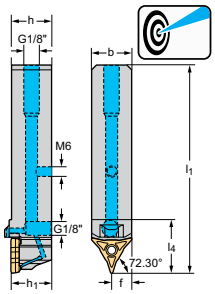


– Lubrification de précision
– Avec verrouillage de forme WL





Outil de coupe



Square shank

Désignation		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Type
W1010.12N-WL25-P	25	0,750	0,750	0,375	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
W1010.16N-WL25-P	25	1,000	1,000	0,500	6,000	1,319	0°	0°	

Pièces de montage

	Type	WL25..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

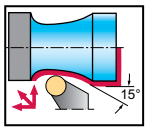
Outil à queue – Serrage par bride

CRSN mm

Walter Turn

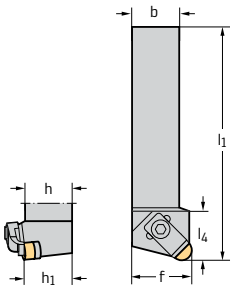
– Pour plaquettes amovibles en céramique
– Serrage par bride avec semelle en carbure







Outil de coupe

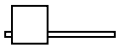


Square shank

Désignation		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Type
CRSNR2525M12-ID	12	25	25	150	28	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..
CRSNR3225P12-ID	12	32	25	170	28	32	-6°	-6°	
CRSNL2525M12-ID	12	25	25	150	28	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..
CRSNL3225P12-ID	12	32	25	170	28	32	-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RN .. 120700 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h1 [mm]	RNGN1207 .. 25–32
	Sous-cale pour RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS2241 (T20) 5 Nm
	Bride de serrage avec vis	PK258-SET
	Plaque de serrage carbure	FK380
	Clé Allen pour bride de serrage	ISO2936-4 (SW 4)
	Clé de drapeau pour support	FS256 (T20)

Accessoires

	Type	RNGN1207 ..
	Sous-cale pour RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

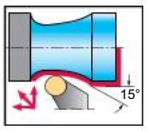
Outil à queue - Serrage par bride

CRSN...-P mm

Walter Turn

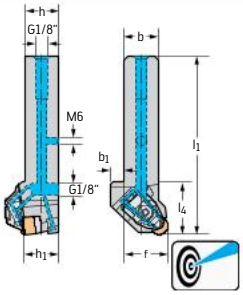
– Lubrification de précision
– Pour plaquettes amovibles en céramique







Outil de coupe

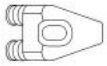
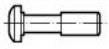


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	b_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
CRSNR2525X12-P	12	25	25	10	130	38,5	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..
CRSNL2525X12-P	12	25	25	10	130	38,5	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RN .. 120700 | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	RNGN1207 .. 25
	Sous-cale pour RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS2241 (T20) 5 Nm
	Bride de serrage	PK268
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS2298
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	RNGN1207 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK268-SET
	Sous-cale pour RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

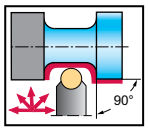
Outil à queue – Serrage par bride

CRDN mm

Walter Turn

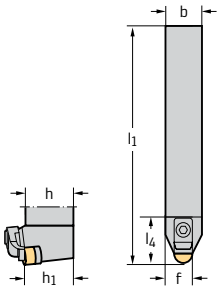


– Pour plaquettes amovibles en céramique
– Serrage par bride avec semelle en carbure





Outil de coupe

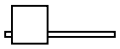


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Type
CRDNN2525M12-ID	12	25	25	150	32	18,8	-8°	0°	RNGN1207 ..
CRDNN3225P12-ID	12	32	25	170	32	18,8	-8°	0°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RN .. 120700 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	RNGN1207 .. 25–32
	Sous-cale pour RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS2241 (T20) 5 Nm
	Bride de serrage avec vis	PK258-SET
	Plaque de serrage carbure	FK380
	Clé Allen pour bride de serrage	ISO2936-4 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS256 (T20)

Accessoires

	Type	RNGN1207 ..
	Sous-cale pour RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

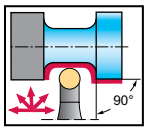
Outil à queue – Serrage par bride

CRDC mm

Walter Turn

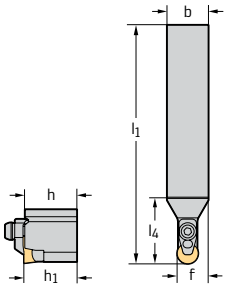
– Pour plaquettes amovibles en céramique
– Serrage par bride avec semelle en carbure







Outil de coupe

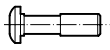


Square shank

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
CRDCN3225P09-A	09	32	25	17,2	170	31	0°	0°	RC . X0907 .. RP . X0907 ..
CRDCN3225P12-A	12	32	25	18,8	170	40	0°	0°	RC . X1207 .. RP . X1207 ..

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RC .. 090700 / RC .. 120700 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [mm]	RC . X0907 .. 32	RC . X1207 .. 32
	Sous-cale	AP416-RC0907	AP417-RC1207
	Manchon de serrage	RS121	RS122
	Bride de serrage avec vis	PK257-SET	PK257-SET
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS2240 (SW 4) 8 Nm	FS2240 (SW 4) 8 Nm
	Clé Allen pour bride de serrage	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

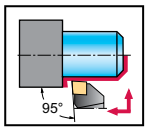
Porte-outils de tournage – Serrage par bride

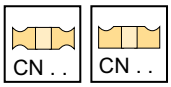
C...-DCLN mm

Walter Turn

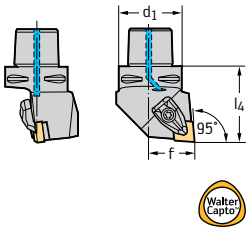
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DCLNR-27050-12	12	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR-35060-12	12	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-12	12	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-12	12	C8	55	80	110	250	-6°	-6°	
C4-DCLNR-27055-16	16	C4	27	55	125	145	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C5-DCLNR-35060-16	16	C5	35	60	125	165	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-16	16	C6	45	65	125	190	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-16	16	C8	55	80	125	250	-6°	-6°	
C5-DCLNR-35060-19	19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C6-DCLNR-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-DCLNL-27050-12	12	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNL-35060-12	12	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-12	12	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-12	12	C8	55	80	110	250	-6°	-6°	
C4-DCLNL-27055-16	16	C4	27	55	125	145	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C5-DCLNL-35060-16	16	C5	35	60	125	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-16	16	C6	45	65	125	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-16	16	C8	55	80	125	250	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-19	19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C6-DCLNL-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-19	19	C8	55	80	100	50	-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type d_1		CN .. 1204 .. C4–C8	CN .. 1606 .. C4–C8	CN .. 1906 .. C5–C8
	Sous-cale	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK242	PK243
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1471	FS1471
	Goupille	RS117	RS117	RS117
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1475	FS1475	FS1475
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)		
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET	
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET		
	Sous-cale pour CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

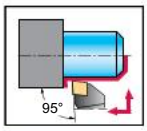
Porte-outils de tournage – Serrage par bride

C...-DCLN...-P mm

Walter Turn

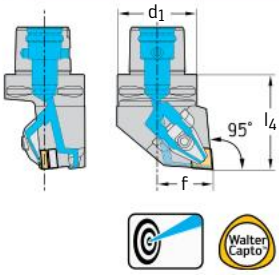
– Lubrification de précision
– Walter Capto™







Outil de coupe

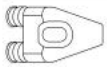
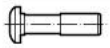
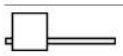


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DCLNR-27050-12-P	12	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR-35060-12-P	12	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-12-P	12	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-12-P	12	C8	55	80	700	700	-6°	-6°	
C5-DCLNR-35060-16-P	16	C5	35	60	600	600	-5,5°	-6,4°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNR-45065-16-P	16	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-16-P	16	C8	55	80	700	700	-5,5°	-6,4°	
C4-DCLNL-27050-12-P	12	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNL-35060-12-P	12	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-12-P	12	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-12-P	12	C8	55	80	700	700	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-16-P	16	C5	35	60	600	600	-5,5°	-6,4°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNL-45065-16-P	16	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-16-P	16	C8	55	80	700	700	-5,5°	-6,4°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	CN .. 1204 .. C4–C8	CN .. 1606 .. C5–C8
	Sous-cale	AP301-CN12	AP302-CN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK255	PK267
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS2188	FS2298
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

Accessoires

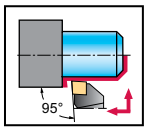
	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK255-SET	PK267-SET

Porte-outils de tournage – Serrage par levier

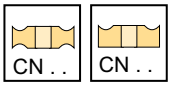
C...-PCLN mm

Walter Turn

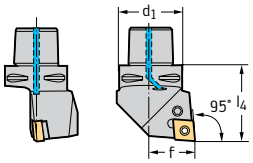
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C3-PCLNR-22040-12	12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNR-27050-12	12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PCLNR-35060-12	12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-12	12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-12	12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-PCLNR-27050-16	16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C5-PCLNR-35060-16	16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C8-PCLNR-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-25	25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
C3-PCLNL-22040-12	12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNL-27050-12	12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PCLNL-35060-12	12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-12	12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-12	12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-PCLNL-27050-16	16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C5-PCLNL-35060-16	16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-19	19	C6	45	65	1	190	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C8-PCLNL-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-25	25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 / CN .. 250924 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type d_1	CN .. 1204 .. C3–C4	CN .. 1204 .. C5–C6	CN .. 1204 .. C8	CN .. 1606 .. C4	CN .. 1606 .. C5–C6	CN .. 1606 .. C8	CN .. 1906 .. C6	CN .. 1906 .. C8	CN .. 2509 .. C8
Sous-cale	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624	AP135-CN1624	AP135-CN1624	AP136-CN1924	AP136-CN1924	AP192-CN2524
Levier	KN102	KN102	KN102	KN104	KN104	KN104	KN106	KN106	KN107
Vis de serrage, Couple de serrage	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
Goupille tubulaire	RS102	RS102	RS102	RS103	RS103	RS103	RS104	RS104	RS105
Poinçon	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD102	MD102	MD102	MD103
Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1476	FS1479	FS1477	FS1476	FS1479	FS1476	FS1479	FS1479
Clé Allen	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Accessoires

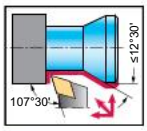
Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..	CN .. 2509 ..
Sous-cale	AP134-CN1208	AP135-CN1616	AP136-CN1912	

Porte-outils de tournage – Serrage par bride

C...-DDHN...-P mm

Walter Turn

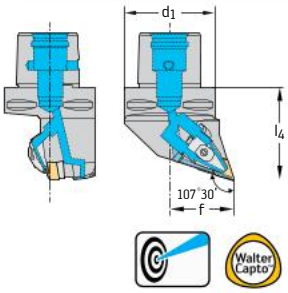
– Lubrification de précision
– Walter Capto™







Outil de coupe

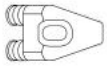
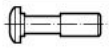
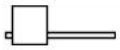


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C6-DDHNR-45065-15-P	15	C6	45	65	500	700	-6°	7°	DN .. 1506 ..
C6-DDHNL-45065-15-P	15	C6	45	65	500	700	-6°	-7°	DN .. 1506 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 150608 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	DN .. 1506 .. C6
	Sous-cale	AP304-DN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK256
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS2188
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

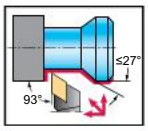
	Type	DN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK256-SET
	Sous cale pour DN .. 1504 ..	AP304-DN1504

Porte-outils de tournage – Serrage par bride

C...-DDJN mm

Walter Turn

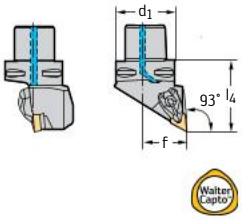
– Walter Capto™





DN . . DN . .

Outil de coupe

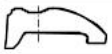
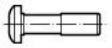


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DDJNR-27050-11	11	C4	27	50	60	140	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C5-DDJNR-35060-11	11	C5	35	60	65	165	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-11	11	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	
C4-DDJNR-27055-15	15	C4	27	55	110	145	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNR-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDJNR-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	
C4-DDJNL-27050-11	11	C4	27	50	60	140	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C5-DDJNL-35060-11	11	C5	35	60	65	165	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-11	11	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	
C4-DDJNL-27055-15	15	C4	27	55	110	145	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNL-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDJNL-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	DN .. 1104 .. C4	DN .. 1104 .. C5–C6	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5	DN .. 1506 .. C6	DN .. 1506 .. C8
	Sous-cale	AP305-DN11	AP305-DN11	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK240	PK240	PK241	PK241	PK241	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1469	FS1469	FS1470	FS1470	FS1470	FS1470
	Goupille	RS116	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1476	FS1477	FS1475	FS1476	FS1479
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

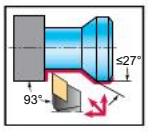
	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP304-DN1504
	Sous cale pour DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

Porte-outils de tournage – Serrage par bride

C...-DDJN...-P mm

Walter Turn

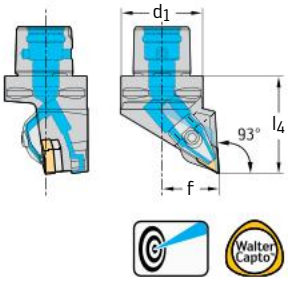
– Lubrification de précision
– Walter Capto™







Outil de coupe

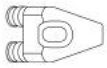
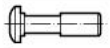


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DDJNR-27055-11-P	11	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNR-27055-15-P	15	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNR-35060-15-P	15	C5	35	60	500	600	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-15-P	15	C6	45	65	500	600	-6°	-7°	
C8-DDJNR-55080-15-P	15	C8	55	80	1.100	700	-6°	-7°	
C4-DDJNL-27055-11-P	11	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNL-27055-15-P	15	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNL-35060-15-P	15	C5	35	60	500	600	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-15-P	15	C6	45	65	500	600	-6°	-7°	
C8-DDJNL-55080-15-P	15	C8	55	80	1.100	700	-6°	-7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150608 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	DN .. 1104 .. C4	DN .. 1506 .. C4–C8
	Sous-cale	AP305-DN11	AP304-DN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK255	PK256
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS2188	FS2188
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

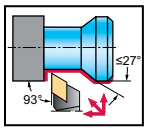
	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK255-SET	PK256-SET
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

Porte-outils de tournage – Serrage par levier

C...-PDJN mm

Walter Turn

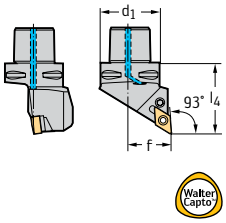
– Walter Capto™





DN . . DN . .

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d1	f mm	l4 mm	Dmin mm	Dmin2 mm	γ	λs	Type
C3-PDJNR-22045-11	11	C3	22	45	80	116	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-PDJNR-27050-11	11	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	
C5-PDJNR-35060-11	11	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C4-PDJNR-27050-15	15	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-PDJNR-35060-15	15	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C6-PDJNR-45065-15	15	C6	45	65	80	190	-6°	-7°	
C3-PDJNL-22045-11	11	C3	22	45	80	116	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-PDJNL-27050-11	11	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	
C5-PDJNL-35060-11	11	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C4-PDJNL-27050-15	15	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-PDJNL-35060-15	15	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C6-PDJNL-45065-15	15	C6	45	65	80	190	-6°	-7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type d1		DN .. 1104 .. C3–C4	DN .. 1104 .. C5	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5–C6
	Sous-cale	AP171-DN1112	AP171-DN1112	AP145-DN1516	AP145-DN1516
	Levier	KN119	KN119	KN103	KN103
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire	RS101	RS101	RS102	RS102
	Poinçon	MD101	MD101	MD101	MD101
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476
	Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Accessoires

Type		DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Sous-cale	AP171-DN1108	AP145-DN1508
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP357-DN1508
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP357-DN1516

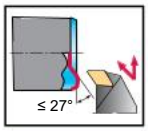
Porte-outils de tournage – Serrage par bride

C...-DDUN mm

Walter Turn

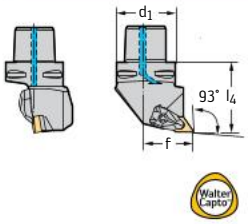
– Walter Capto™





DN . . DN . .

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DDUNR-27050-15	15	C4	27	50	110	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNR-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDUNR-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDUNR-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	
C4-DDUNL-27050-15	15	C4	27	50	110	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNL-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDUNL-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDUNL-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type d_1	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5–C6	DN .. 1506 .. C8
Sous-cale	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15
Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Bride de serrage	PK241	PK241	PK241
Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Ressort de pression	FS1471	FS1471	FS1471
Goupille	RS117	RS117	RS117
Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1476	FS1479
Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

Type	DN .. 1506 ..
(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET
Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET
Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET
Sous cale pour DN .. 1504 ..	AP304-DN1504
Sous cale pour DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

Porte-outils de tournage – Serrage par bride

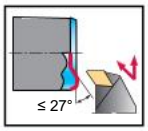
C...-DDUN...-P mm

Walter Turn

– Lubrification de précision
– Walter Capto™

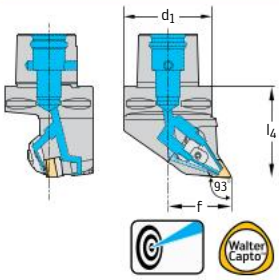








Outil de coupe

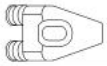
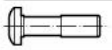
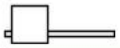


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C6-DDUNR-45065-15-P	15	C6	45	65	500	600	-6,5°	-6°	DN .. 1506 ..
C6-DDUNL-45065-15-P	15	C6	45	65	500	600	-6,5°	-6°	DN .. 1506 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 150608 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	DN .. 1506 .. C6
	Sous-cale	AP304-DN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK256
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS2188
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	DN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK256-SET
	Sous cale pour DN .. 1504 ..	AP304-DN1504

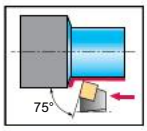
Porte-outils de tournage – Serrage par bride

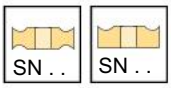
C...-DSRN mm

Walter Turn

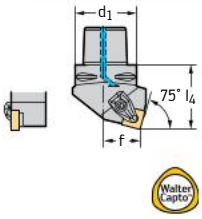
– Walter Capto™







Outil de coupe

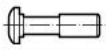
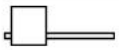
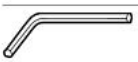


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DSRNR-22050-12	12	C4	22	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSRNR-27060-12	12	C5	27	60		165	-6°	-6°	
C6-DSRNR-35065-12	12	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C5-DSRNR-27060-15	15	C5	27	60		165	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-DSRNR-35065-15	15	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C6-DSRNR-35065-19	19	C6	35	65		190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSRNR-45080-19	19	C8	45	80		250	-6°	-6°	
C8-DSRNR-45080-25	25	C8	45	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
C4-DSRNL-22050-12	12	C4	22	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSRNL-27060-12	12	C5	27	60		165	-6°	-6°	
C6-DSRNL-35065-12	12	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C5-DSRNL-27060-15	15	C5	27	60		165	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-DSRNL-35065-15	15	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C6-DSRNL-35065-19	19	C6	35	65		190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSRNL-45080-19	19	C8	45	80		250	-6°	-6°	
C8-DSRNL-45080-25	25	C8	45	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	SN .. 1204 .. C4–C6	SN .. 1506 .. C5–C6	SN .. 1906 .. C6–C8	SN .. 2507 .. C8
	Sous-cale	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP351-SN25
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK242	PK243	PK301
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471
	Goupille	RS117	RS117	RS117	RS117
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1475	FS1475	FS1475	FS1475
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)			
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Accessoires

	Type	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET	PK301-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET		
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET			
	Sous cale pour SN .. 1207 ..	AP413-SN1207			
	Sous cale pour SN .. 2509 ..				AP351-SN2509

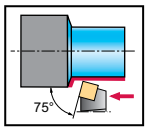
Porte-outils de tournage – Serrage par levier

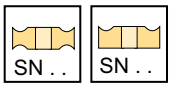
C...-PSRN mm

Walter Turn

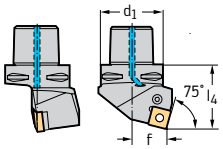
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C6-PSRNR-35065-19	19	C6	35	65			-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-PSRNR-45080-19	19	C8	45	80			-6°	-6°	
C8-PSRNR-45080-25	25	C8	45	80			-6°	-6°	SN .. 2507 ..
C6-PSRNL-35065-19	19	C6	35	65			-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-PSRNL-45080-19	19	C8	45	80			-6°	-6°	
C8-PSRNL-45080-25	25	C8	45	80			-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 190612 / SN .. 250724 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type d_1	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8	SN .. 2507 .. C8
Sous-cale	AP143-SN1924	AP143-SN1924	AP144-SN2524
Levier	KN106	KN106	KN107
Vis de serrage, Couple de serrage	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
Goupille tubulaire	RS104	RS104	RS105
Poinçon	MD102	MD102	MD103
Clé Allen	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)
Buse de lubrification de refroidissement	FS1476	FS1479	FS1479

Accessoires

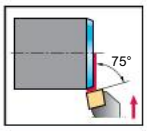
Type	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
Sous-cale	AP143-SN1912	AP191-SN250924

Porte-outils de tournage – Serrage par bride

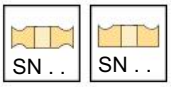
C...-DSKN mm

Walter Turn

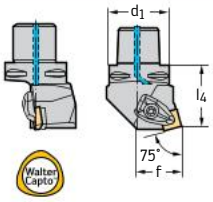
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DSKNR-27050-12	12	C4	27	50	110		-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSKNR-35060-12	12	C5	35	60	110		-6°	-6°	
C6-DSKNR-45065-12	12	C6	45	65	110		-6°	-6°	
C6-DSKNR-45065-19	19	C6	45	65	125		-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSKNR-55080-19	19	C8	55	80	125		-6°	-6°	
C4-DSKNL-27050-12	12	C4	27	50	110		-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSKNL-35060-12	12	C5	35	60	110		-6°	-6°	
C6-DSKNL-45065-12	12	C6	45	65	110		-6°	-6°	
C6-DSKNL-45065-19	19	C6	45	65	125		-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSKNL-55080-19	19	C8	55	80	125		-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 / SN .. 190612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type d_1		SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5–C6	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8
	Sous-cale	AP308-SN12	AP308-SN12	AP310-SN19	AP310-SN19
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK241	PK243	PK243
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
	Goupille	RS117	RS117	RS117	RS117
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1476	FS1476	FS1479
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
	Clé Allen			FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Accessoires

Type	SN .. 1204 ..	SN .. 1906 ..
(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK243-SET
Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	
Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET	
Sous cale pour SN .. 1207 ..	AP413-SN1207	

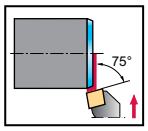
Porte-outils de tournage – Serrage par levier

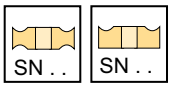
C...-PSKN mm

Walter Turn

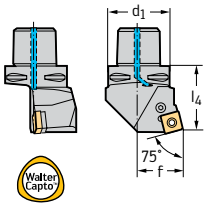
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C6-PSKNR-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-PSKNR-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-PSKNR-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PSKNL-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-PSKNL-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-PSKNL-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 150612 / SN .. 190612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type d_1	SN .. 1506 .. C6	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8
Sous-cale	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP143-SN1924
Levier	KN104	KN106	KN106
Vis de serrage, Couple de serrage	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
Goupille tubulaire	RS103	RS104	RS104
Poinçon	MD102	MD102	MD102
Buse de lubrification de refroidissement	FS1476	FS1476	FS1479
Clé Allen	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Accessoires

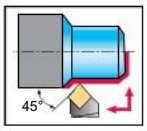
Type	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
Sous-cale	AP142-SN1516	AP143-SN1912

Porte-outils de tournage – Serrage par bride

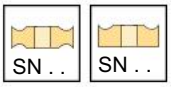
C...-DSSN mm

Walter Turn

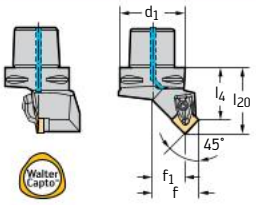
– Walter Capto™







Outil de coupe

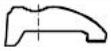
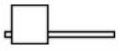


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	f_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DSSNR-27042-12	12	C4	27	19	42	50	110	140	-8°	0°	SN .. 1204 ..
C5-DSSNR-35052-12	12	C5	35	27	52	60	110	165	-8°	0°	
C6-DSSNR-45056-12	12	C6	45	37	56	64	110	190	-8°	0°	
C4-DSSNR-27045-15	15	C4	27	17	45	55	125	145	-8°	0°	SN .. 1506 ..
C5-DSSNR-35050-15	15	C5	35	25	50	60	125	165	-8°	0°	
C6-DSSNR-45054-15	15	C6	45	35	54	60	125	190	-8°	0°	
C6-DSSNR-45052-19	19	C6	45	33	52	64	125	190	-8°	0°	SN .. 1906 ..
C4-DSSNL-27042-12	12	C4	27	19	42	50	110	140	-8°	0°	SN .. 1204 ..
C5-DSSNL-35052-12	12	C5	35	27	52	60	110	165	-8°	0°	
C6-DSSNL-45056-12	12	C6	45	37	56	64	110	190	-8°	0°	
C4-DSSNL-27045-15	15	C4	27	17	45	55	125	145	-8°	0°	SN .. 1506 ..
C5-DSSNL-35050-15	15	C5	35	25	50	60	125	165	-8°	0°	
C6-DSSNL-45054-15	15	C6	45	35	54	60	125	190	-8°	0°	
C6-DSSNL-45052-19	19	C6	45	33	52	64	125	190	-8°	0°	SN .. 1906 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5	SN .. 1204 .. C6	SN .. 1506 .. C4	SN .. 1506 .. C5	SN .. 1506 .. C6	SN .. 1906 .. C6
	Sous-cale	AP308-SN12	AP308-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15	AP309-SN15	AP309-SN15	AP310-SN19
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK241	PK241	PK242	PK242	PK242	PK243
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471	FS1471
	Goupille	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1476	FS1475	FS1477	FS1476	FS1475	FS1476
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)				
	Clé Allen				FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET	
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET		
	Sous cale pour SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

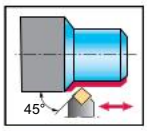
Porte-outils de tournage – Serrage par bride

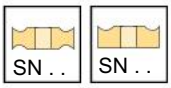
C...-DSDN mm

Walter Turn

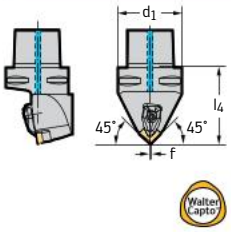
– Walter Capto™







Outil de coupe

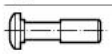
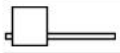


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DSDNN-00050-12	12	C4	0	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSDNN-00060-12	12	C5	0	60		165	-6°	-6°	
C6-DSDNN-00065-12	12	C6	0	65		190	-6°	-6°	
C6-DSDNN-00070-19	19	C6	1	70		195	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSDNN-00080-25	25	C8	1	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5–C6	SN .. 1906 .. C6	SN .. 2507 .. C8
	Sous-cale	AP308-SN12	AP308-SN12	AP310-SN19	AP351-SN25
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK241	PK243	PK301
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
	Goupille	RS117	RS117	RS117	RS117
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1475	FS1475	FS1475
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
	Clé Allen			FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Accessoires

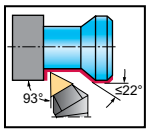
	Type	SN .. 1204 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK243-SET	PK301-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET		
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET		
	Sous cale pour SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		
	Sous cale pour SN .. 2509 ..			AP351-SN2509

Porte-outil de tournage – Serrage par coin

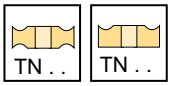
C...-MTJN mm

Walter Turn

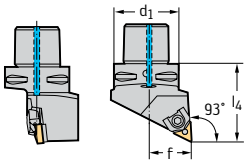
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-MTJNR-27050-16	16	C4	27	50			-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C5-MTJNR-35060-16	16	C5	35	60			-6°	-6°	
C4-MTJNR-27050-22	22	C4	27	50			-6°	-6°	TN .. 2204 ..
C5-MTJNR-35060-22	22	C5	35	60			-6°	-6°	
C6-MTJNR-45065-22	22	C6	45	65			-6°	-6°	
C4-MTJNL-27050-16	16	C4	27	50			-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C5-MTJNL-35060-16	16	C5	35	60			-6°	-6°	
C4-MTJNL-27050-22	22	C4	27	50			-6°	-6°	TN .. 2204 ..
C5-MTJNL-35060-22	22	C5	35	60			-6°	-6°	
C6-MTJNL-45065-22	22	C6	45	65			-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TN .. 160408 / TN .. 220408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	TN .. 1604 .. C4	TN .. 1604 .. C5	TN .. 2204 .. C4	TN .. 2204 .. C5–C6
	Sous-cale	AP147	AP147	AP148	AP148
	Goupille	RS106	RS106	RS107	RS107
	Ensemble bride-coin	FK303	FK303	FK304	FK304
	Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm
	Buse de lubrification de refroidissement		FS1476	FS1477	FS1476
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1018			

Accessoires

	Type	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	Sous-cale		AP149

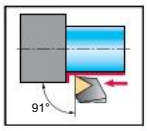
Porte-outils de tournage – Serrage par bride

C...-DTGN...-P mm

Walter Turn

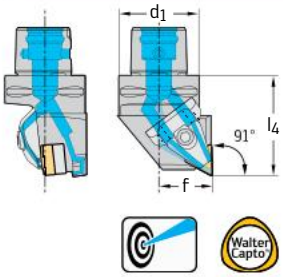
– Lubrification de précision
– Walter Capto™







Outil de coupe

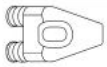
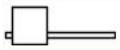


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DTGNR-27050-16-P	16	C4	27	50	600	1.400	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C4-DTGNL-27050-16-P	16	C4	27	50	600	1.400	-6°	-6°	TN .. 1604 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TN .. 160408 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	TN .. 1604 .. C4
	Sous-cale	AP321-TN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm
	Bride de serrage	PK255
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS2188
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

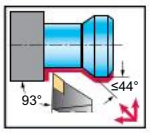
	Type	TN .. 1604 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK255-SET

Porte-outils de tournage – Serrage par bride

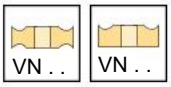
C...-DVJN mm

Walter Turn

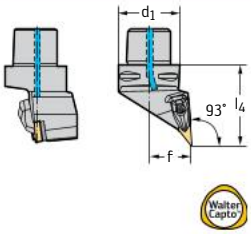
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DVJNR-27062-16	16	C4	27	62	60	152	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNR-35065-16	16	C5	35	65	65	170	-4°	-13°	
C6-DVJNR-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-4°	-13°	
C8-DVJNR-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-4°	-13°	
C4-DVJNL-27062-16	16	C4	27	62	60	152	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNL-35065-16	16	C5	35	65	65	170	-4°	-13°	
C6-DVJNL-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-4°	-13°	
C8-DVJNL-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-4°	-13°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VN .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type d_1		VN .. 1604 .. C4	VN .. 1604 .. C5–C6	VN .. 1604 .. C8
	Sous-cale	AP312-VN16	AP312-VN16	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 3 Nm	FS1467 (T15IP) 3 Nm	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Bride de serrage	PK244	PK244	PK244
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1470	FS1470
	Goupille	RS117	RS117	RS117
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1476	FS1479
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

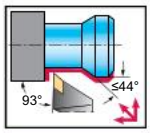
Type	VN .. 1604 ..
(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK244-SET

Porte-outils de tournage - Serrage par bride

C...-DVJN...-P mm

Walter Turn

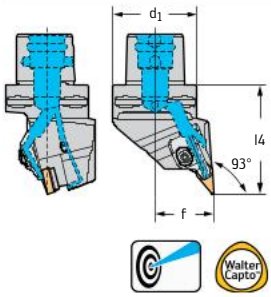
– Lubrification de précision
– Walter Capto™







Outil de coupe

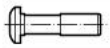
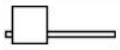


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DVJNR-27062-16-P	16	C4	27	62	500	125	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNR-35065-16-P	16	C5	35	65	600	150	-4°	-13°	
C6-DVJNR-45065-16-P	16	C6	45	65	700	150	-4°	-13°	
C4-DVJNL-27062-16-P	16	C4	27	62	500	125	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNL-35065-16-P	16	C5	35	65	600	150	-4°	-13°	
C6-DVJNL-45065-16-P	16	C6	45	65	700	150	-4°	-13°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VN .. 160408 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	VN .. 1604 .. C4–C6
	Sous-cale	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Bride de serrage à droite	PK261R
	Bride de serrage à gauche	PK261L
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS2188
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	VN .. 1604 ..
	Jeu de bride de serrage, côté droit	PK261R-SET
	Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK261L-SET

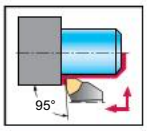
Porte-outils de tournage – Serrage par bride

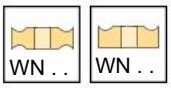
C...-DWLN mm

Walter Turn

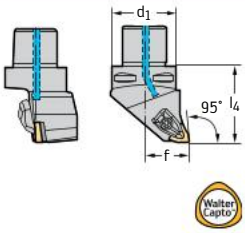
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DWLNR-27050-06	06	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C4-DWLNR-27050-08	08	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNR-35060-08	08	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DWLNR-45065-08	08	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C5-DWLNR-35060-10	10	C5	35	60	115	170	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-DWLNR-45065-10	10	C6	45	65	115	195	-6°	-6°	
C4-DWLNL-27050-06	06	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C4-DWLNL-27050-08	08	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNL-35060-08	08	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DWLNL-45065-08	08	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C5-DWLNL-35060-10	10	C5	35	60	115	170	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-DWLNL-45065-10	10	C6	45	65	115	195	-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	WN .. 0604 .. C4	WN .. 0804 .. C4	WN .. 0804 .. C5–C6	WN .. 1006 .. C5–C6
	Sous-cale	AP306-WN06	AP307-WN08	AP307-WN08	AP311-WN10
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK240	PK241	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471
	Goupille	RS116	RS117	RS117	RS117
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1477	FS1475	FS1475
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen				FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET	PK246-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET	

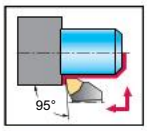
Porte-outils de tournage – Serrage par bride

C...-DWLN...-P mm

Walter Turn

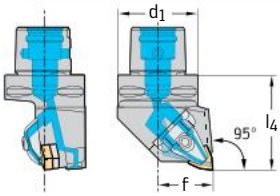
– Lubrification de précision
– Walter Capto™







Outil de coupe



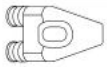
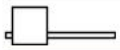


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DWLNR-27050-08-P	08	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNR-35060-08-P	08	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DWLNR-45065-08-P	08	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C4-DWLNL-27050-08-P	08	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNL-35060-08-P	08	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DWLNL-45065-08-P	08	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 080408 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	WN .. 0804 .. C4–C6
	Sous-cale	AP307-WN08
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK255
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS2188
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	WN .. 0804 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK255-SET

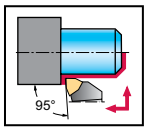
Porte-outils de tournage – Serrage par levier

C...-PWLN mm

Walter Turn

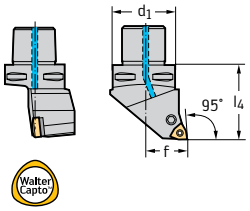
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C3-PWLNR-22040-06	06	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C4-PWLNR-27050-06	06	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C4-PWLNR-27050-08	08	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-PWLNR-35060-08	08	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PWLNR-45065-08	08	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C5-PWLNR-35060-10	10	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C3-PWLNL-22040-06	06	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C4-PWLNL-27050-06	06	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C4-PWLNL-27050-08	08	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-PWLNL-35060-08	08	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PWLNL-45065-08	08	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C5-PWLNL-35060-10	10	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	WN .. 1006 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	WN .. 0604 .. C3–C4	WN .. 0804 .. C4	WN .. 0804 .. C5–C6	WN .. 1006 .. C5
	Sous-cale	AP172-WN0612	AP170-WN0816	AP170-WN0816	AP174-WN1016
	Levier	KN101	KN102	KN102	KN104
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire	RS101	RS102	RS102	RS103
	Poinçon	MD101	MD101	MD101	MD102
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1477	FS1476	FS1476
	Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Accessoires

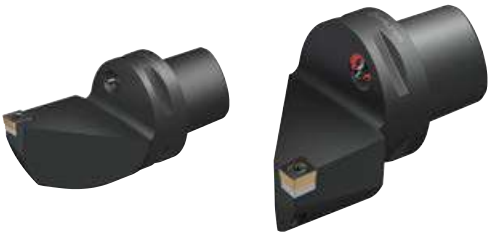
	Type	WN .. 0604 ..–WN .. 1006 ..	WN .. 0804 ..
	Sous-cale		AP170-WN0808

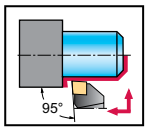
Porte-outil de tournage – Serrage par vis

C...-SCLC mm

Walter Turn

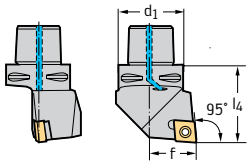
– Walter Capto™







Outil de coupe

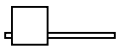


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C3-SCLCR-22040-09	09	C3	22	40	130	116	0°	0°	CC .. 09T3 ..
C4-SCLCR-27050-09	09	C4	27	50	130	140	0°	0°	
C5-SCLCR-35060-09	09	C5	35	60	130	165	0°	0°	
C6-SCLCR-45065-09	09	C6	45	65	130	190	0°	0°	
C4-SCLCR-27050-12	12	C4	27	50	125	140	0°	0°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCR-35060-12	12	C5	35	60	125	165	0°	0°	
C6-SCLCR-45065-12	12	C6	45	65	125	190	0°	0°	
C3-SCLCL-22040-09	09	C3	22	40	130	116	0°	0°	CC .. 09T3 ..
C4-SCLCL-27050-09	09	C4	27	50	130	140	0°	0°	
C5-SCLCL-35060-09	09	C5	35	60	130	165	0°	0°	
C6-SCLCL-45065-09	09	C6	45	65	130	190	0°	0°	
C4-SCLCL-27050-12	12	C4	27	50	125	140	0°	0°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCL-35060-12	12	C5	35	60	125	165	0°	0°	
C6-SCLCL-45065-12	12	C6	45	65	125	190	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

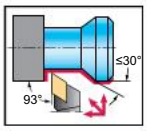
	Type d_1	CC .. 09T3 .. C3–C4	CC .. 09T3 .. C5–C6	CC .. 1204 .. C4	CC .. 1204 .. C5–C6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale	AP313-CC0908	AP313-CC0908	AP314-CC1212	AP314-CC1212
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476

Porte-outils de tournage - Serrage par bride

C...-DDJC...-P mm

Walter Turn

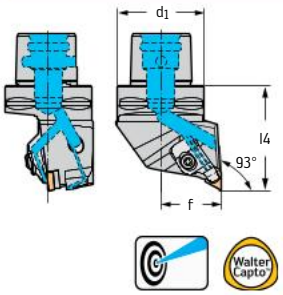
– Lubrification de précision
– Walter Capto™







Outil de coupe

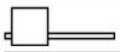


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DDJCR-27050-11-P	11	C4	27	50	1.200	250	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
C5-DDJCR-35060-11-P	11	C5	35	60	1.400	300	-3°	-7°	
C4-DDJCL-27050-11-P	11	C4	27	50	1.200	250	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
C5-DDJCL-35060-11-P	11	C5	35	60	1.400	300	-3°	-7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 11T308 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	DC .. 11T3 .. C4–C5
	Sous-cale	AP315-DC1108
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)
	Bride de serrage à droite	PK261R
	Bride de serrage à gauche	PK261L
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS2188
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

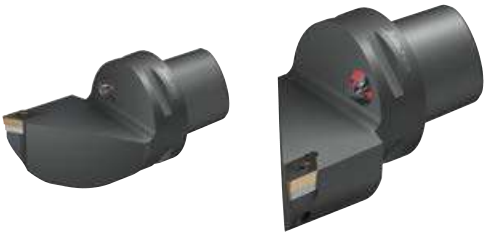
	Type	DC .. 11T3 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK261R-SET
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK261L-SET

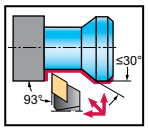
Porte-outil de tournage – Serrage par vis

C...-SDJC mm

Walter Turn

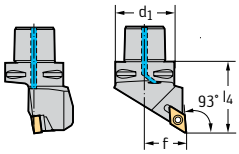
– Walter Capto™







Outil de coupe

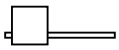


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C3-SDJCR-22040-07	07	C3	22	40	70	116	0°	0°	DC .. 0702 ..
C4-SDJCR-27050-07	07	C4	27	50	70	140	0°	0°	
C3-SDJCR-22040-11	11	C3	22	40	140	116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
C4-SDJCR-27050-11	11	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C5-SDJCR-35060-11	11	C5	35	60	140	190	0°	0°	
C6-SDJCR-45065-11	11	C6	45	65	140	165	0°	0°	
C3-SDJCL-22040-07	07	C3	22	40	70	116	0°	0°	DC .. 0702 ..
C4-SDJCL-27050-07	07	C4	27	50	70	140	0°	0°	
C3-SDJCL-22040-11	11	C3	22	40	140	116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
C4-SDJCL-27050-11	11	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C5-SDJCL-35060-11	11	C5	35	60	140	165	0°	0°	
C6-SDJCL-45065-11	11	C6	45	65	140	190	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	DC .. 0702 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C5–C6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP315-DC1108	AP315-DC1108
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1477	FS1476

Accessoires

	Type	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Sous-cale		AP329-DC1112

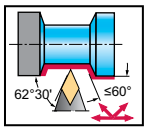
Porte-outil de tournage – Serrage par vis

C...-SDNC mm

Walter Turn

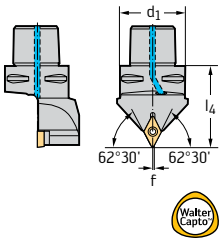
– Walter Capto™







Outil de coupe

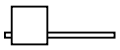


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C3-SDNCN-00040-11	11	C3	1	40		116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
C4-SDNCN-00050-11	11	C4	1	50		140	0°	0°	
C5-SDNCN-00060-11	11	C5	1	60		165	0°	0°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	DC .. 11T3 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale	AP315-DC1108	AP315-DC1108
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1476

Accessoires

	Type	DC .. 11T3 ..
	Sous-cale pour rayon	AP329-DC1112

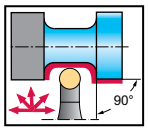
Porte-outil de tournage – Serrage par vis

C...-SRDC mm

Walter Turn

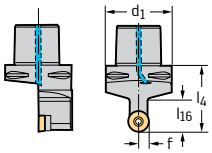
– Walter Capto™







Outil de coupe

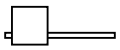


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-SRDCN-00050-06	06	C4	3	50		140	0°	0°	RC . T0602M0 ..
C5-SRDCN-00060-06	06	C5	3	60		165	0°	0°	
C3-SRDCN-00040-08	08	C3	4	40		116	0°	0°	RC . T0803M0 ..
C4-SRDCN-00050-08	08	C4	4	50		140	0°	0°	
C5-SRDCN-00060-08	08	C5	4	60		165	0°	0°	
C4-SRDCN-00050-10	10	C4	5	50		140	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C5-SRDCN-00060-10	10	C5	5	60		165	0°	0°	
C6-SRDCN-00065-10	10	C6	5	65		190	0°	0°	
C4-SRDCN-00050-12	12	C4	6	50		140	0°	0°	RC . T1204M0 ..
C5-SRDCN-00060-12	12	C5	6	60		165	0°	0°	
C6-SRDCN-00065-12	12	C6	6	65		190	0°	0°	
C5-SRDCN-00060-16	16	C5	8	60		165	0°	0°	RC . T1606M0 ..
C6-SRDCN-00065-16	16	C6	8	65		190	0°	0°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RC .. 0803M0 / RC .. 0602M0 / RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

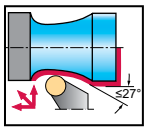
	Type d_1	RC . T0602M0 .. C4	RC . T0602M0 .. C5	RC . T0803M0 .. C3–C4	RC . T0803M0 .. C5	RC . T10T3M0 .. C4	RC . T10T3M0 .. C5–C6	RC . T1204M0 .. C4	RC . T1204M0 .. C5–C6	RC . T1606M0 .. C5–C6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Sous-cale					AP324-RC10T3	AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP325-RC1204	AP326-RC1606
	Vis pour sous-cale					FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen									FS1464 (T20IP)
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1476

Porte-outil de tournage – Serrage par vis

C...-SRSC mm

Walter Turn

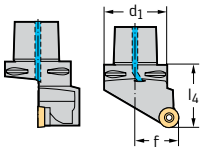
– Walter Capto™







Outil de coupe

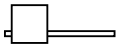


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-SRSCR-27050-10	10	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C6-SRSCR-45065-10	10	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C4-SRSCR-27050-12	12	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T1204M0 ..
C5-SRSCR-35060-12	12	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSCR-45065-12	12	C6	45	65	175	190	0°	0°	
C6-SRSCR-45065-16	16	C6	45	65	175	190	0°	0°	RC . T1606M0 ..
C4-SRSCL-27050-10	10	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C6-SRSCL-45065-10	10	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C4-SRSCL-27050-12	12	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T1204M0 ..
C5-SRSCL-35060-12	12	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSCL-45065-12	12	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C6-SRSCL-45065-16	16	C6	45	65	175	190	0°	0°	RC . T1606M0 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

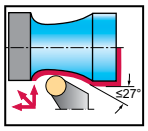
Type d_1		RC . T10T3M0 .. C4	RC . T10T3M0 .. C6	RC . T1204M0 .. C4	RC . T1204M0 .. C5–C6	RC . T1606M0 .. C6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Sous-cale	AP324-RC10T3	AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP325-RC1204	AP326-RC1606
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen					FS1464 (T20IP)
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1476

Porte-outils de tournage – Serrage par levier

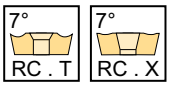
C...-PRSC mm

Walter Turn

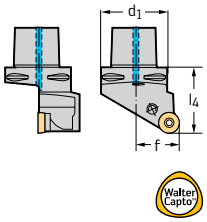
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d1	f mm	l4 mm	Dmin mm	Dmin2 mm	γ	λs	Type
C5-PRSCR-35060-16	16	C5	35	60	400	800	0°	0°	RC . T1605M0 ..
C5-PRSCR-35060-20	20	C5	35	60	400	800	0°	0°	RC . T2006M0 ..
C6-PRSCR-45065-20	20	C6	45	65	200	190	0°	0°	
C8-PRSCR-55080-20	20	C8	55	80	150	250	0°	0°	
C6-PRSCR-45065-25	25	C6	45	65	200	190	0°	0°	RC . T2507M0 ..
C8-PRSCR-55080-25	25	C8	55	80	200	250	0°	0°	
C5-PRSCL-35060-16	16	C5	35	60	400	800	0°	0°	RC . T1605M0 ..
C5-PRSCL-35060-20	20	C5	35	60	400	800	0°	0°	RC . T2006M0 ..
C6-PRSCL-45065-20	20	C6	45	65	200	190	0°	0°	
C8-PRSCL-55080-20	20	C8	55	80	150	250	0°	0°	
C6-PRSCL-45065-25	25	C6	45	65	200	190	0°	0°	RC . T2507M0 ..
C8-PRSCL-55080-25	25	C8	55	80	200	250	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RC .. 1605M0 / RC .. 2006M0 / RC .. 2507M0 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d1	RC . T1605M0 .. C5	RC . T2006M0 .. C5–C6	RC . T2006M0 .. C8	RC . T2507M0 .. C6	RC . T2507M0 .. C8
	Sous-cale	AP157	AP158	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP405-RC2507
	Levier	KN111	KN112	KN112	KN113	KN113
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS344 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm
	Goupille tubulaire	RS108	RS103	RS103	RS104	RS104
	Poinçon	MD102	MD102	MD103	MD102	MD102
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1019	FS1019	FS1479	FS1476	FS1479
	Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Accessoires

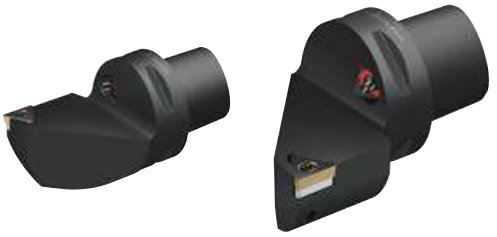
	Type	RC . T1605M0 ..	RC . T2006M0 ..–RC . T2507M0 ..
	Sous cale pour RC .. 1606 ..	AP188	

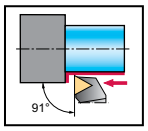
Porte-outil de tournage – Serrage par vis

C...-STGC mm

Walter Turn

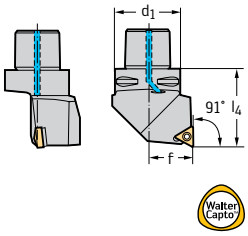
– Walter Capto™







Outil de coupe

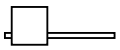


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-STGCR-27050-11	11	C4	27	50	90	140	0°	0°	TC .. 1102 ..
C4-STGCR-27050-16	16	C4	27	50	140	140	0°	0°	TC .. 16T3 ..
C5-STGCR-35060-16	16	C5	35	60	140	165	0°	0°	
C4-STGCL-27050-11	11	C4	27	50	90	140	0°	0°	TC .. 1102 ..
C4-STGCL-27050-16	16	C4	27	50	140	140	0°	0°	TC .. 16T3 ..
C5-STGCL-35060-16	16	C5	35	60	140	165	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	TC .. 1102 .. C4	TC .. 16T3 .. C4	TC .. 16T3 .. C5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP317-TC1612	AP317-TC1612
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1477	FS1476

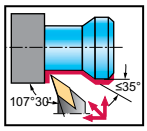
Porte-outil de tournage – Serrage par vis

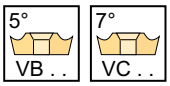
C...-SVHB mm

Walter Turn

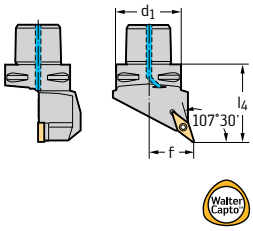
– Walter Capto™







Outil de coupe

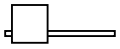


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C3-SVHBR-22040-11	11	C3	22	40	55	114	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVHBR-27050-11	11	C4	27	50	55	140	0°	0°	
C4-SVHBR-27050-16	16	C4	27	50	95	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVHBR-35060-16	16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C6-SVHBR-45065-16	16	C6	45	65	95	190	0°	0°	
C3-SVHBL-22040-11	11	C3	22	40	55	114	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVHBL-27050-11	11	C4	27	50	55	140	0°	0°	
C4-SVHBL-27050-16	16	C4	27	50	95	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVHBL-35060-16	16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C6-SVHBL-45065-16	16	C6	45	65	95	190	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 / VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	VB .. 1103 .. C3–C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5–C6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP316-VB1608	AP316-VB1608
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1477	FS1476

Accessoires

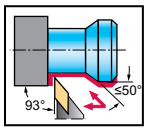
	Type	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Sous-cale		AP330-VB1612

Porte-outil de tournage – Serrage par vis

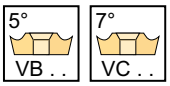
C...-SVJB mm

Walter Turn

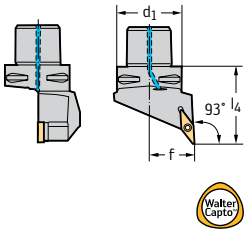
– Walter Capto™







Outil de coupe

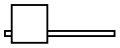


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d1	f mm	l4 mm	Dmin mm	Dmin2 mm	γ	λs	Type
C3-SVJBR-22040-11	11	C3	22	40	55	116	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVJBR-27050-11	11	C4	27	50	55	150	0°	0°	
C4-SVJBR-27050-16	16	C4	27	50	155	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVJBR-35060-16	16	C5	35	60	155	165	0°	0°	
C6-SVJBR-45065-16	16	C6	45	65	155	190	0°	0°	
C3-SVJBL-22040-11	11	C3	22	40	55	116	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVJBL-27050-11	11	C4	27	50	55	150	0°	0°	
C4-SVJBL-27050-16	16	C4	27	50	155	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVJBL-35060-16	16	C5	35	60	155	165	0°	0°	
C6-SVJBL-45065-16	16	C6	45	65	155	190	0°	0°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 / VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type d1		VB .. 1103 .. C3–C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5–C6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP316-VB1608	AP316-VB1608
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1477	FS1476

Accessoires

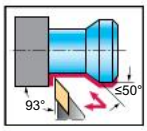
Type		VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Sous-cale		AP330-VB1612

Porte-outils de tournage – Serrage par bride

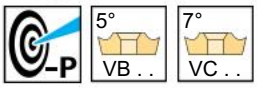
C...-DVJB...-P mm

Walter Turn

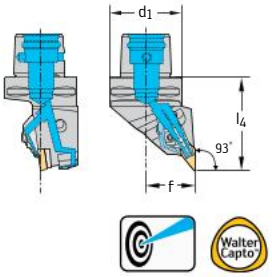
– Lubrification de précision
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DVJBR-27062-16-P	16	C4	27	62	2.200	250	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
C5-DVJBR-35065-16-P	16	C5	35	65	2.400	300	-2°	-7°	
C6-DVJBR-45065-16-P	16	C6	45	65	2.500	350	-2°	-7°	
C8-DVJBR-55080-16-P	16	C8	55	65	2.800	400	-2°	-7°	
C4-DVJBL-27062-16-P	16	C4	27	62	2.200	250	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
C5-DVJBL-35065-16-P	16	C5	35	65	2.400	300	-2°	-7°	
C6-DVJBL-45065-16-P	16	C6	45	65	2.500	350	-2°	-7°	
C8-DVJBL-55080-16-P	16	C8	55	65	2.800	400	-2°	-7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 160408 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	VB .. 1604 .. C4–C8
	Sous-cale	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Bride de serrage à droite	PK261R
	Bride de serrage à gauche	PK261L
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS2188
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	VB .. 1604 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté droit	PK261R-SET
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage, côté gauche	PK261L-SET

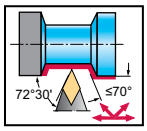
Porte-outil de tournage – Serrage par vis

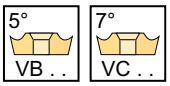
C...-SVVB mm

Walter Turn

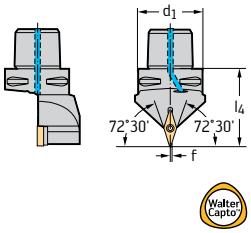


– Walter Capto™





Outil de coupe

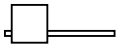


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-SVVBN-00050-11	11	C4	0	50		140	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVVBN-00050-16	16	C4	1	50		140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVVBN-00060-16	16	C5	1	60		165	0°	0°	
C6-SVVBN-00065-16	16	C6	1	65		190	0°	0°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 / VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	VB .. 1103 .. C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5–C6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP316-VB1608	AP316-VB1608
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1477	FS1476

Accessoires

	Type	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Sous-cale		AP330-VB1612

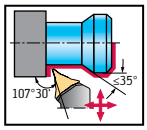
Porte-outil de tournage – Système de tournage par copiage

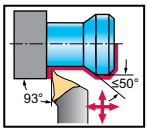
W1011-C...-P mm

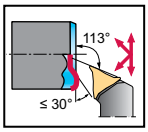
Walter Turn

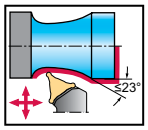


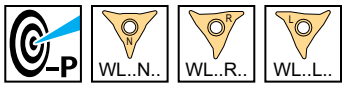
– Lubrification de précision
– Walter Capto™



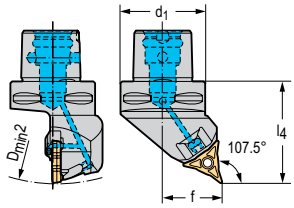








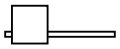
Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

Pièces de montage

	Type	WL17..	WL25..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

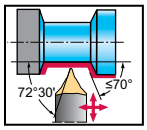
Porte-outil de tournage – Système de tournage par copiage

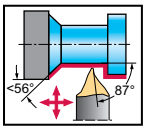
W1010-C...-P mm

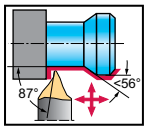
Walter Turn

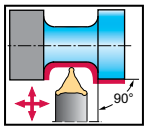


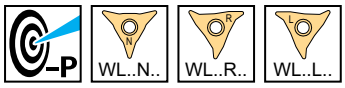
– Lubrification de précision
– Walter Capto™



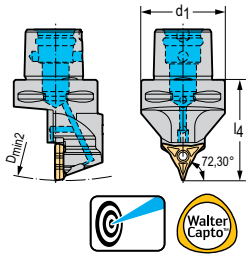








Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	l_4 mm	f mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
W1010-C4N-WL25-P	25	C4	50	0	200	0°	0°	WL25..
W1010-C5N-WL25-P	25	C5	60	0	200	0°	0°	
W1010-C6N-WL25-P	25	C6	65	0	200	0°	0°	

Pièces de montage

	Type	WL25..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Porte-outils de tournage - Serrage par bride

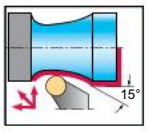
C...-CRSN...-P mm

Walter Turn

– Lubrification de précision
– Pour plaquettes amovibles en céramique

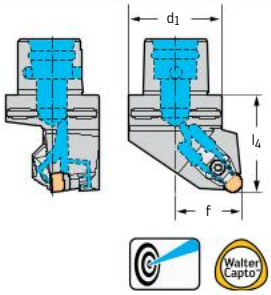








Outil de coupe

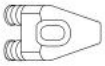
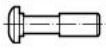


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C6-CRSNR-45065-12-P	12	C6	45	65	600	700	-6°	-6°	RNGN1207 ..
C6-CRSNL-45065-12-P	12	C6	45	65	600	700	-6°	-6°	RNGN1207 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RN .. 120700 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	RNGN1207 .. C6
	Sous-cale pour RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS2241 (T20) 5 Nm
	Bride de serrage	PK268
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS2298
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	RNGN1207 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK268-SET
	Sous-cale pour RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

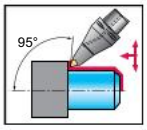
Porte-outil de tournage 45° – Serrage par bride

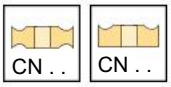
C...-DCMN mm

Walter Turn

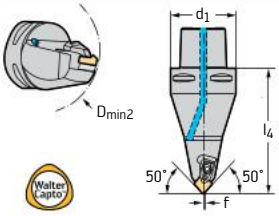
– Walter Capto™
– Porte-outil pour centres de tournage et de fraisage







Outil de coupe

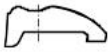
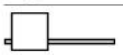


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C5-DCMNN-00105-12	12	C5	0	105		110	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C6-DCMNN-00090-12	12	C6	0	90		110	-6°	-6°	
C6-DCMNN-00115-12	12	C6	0	115		110	-6°	-6°	
C6-DCMNN-00090-16	16	C6	1	90		110	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C8-DCMNN-00150-16	16	C8	1	150		115	-6°	-6°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	CN .. 1204 .. C5	CN .. 1204 .. C6	CN .. 1606 .. C6	CN .. 1606 .. C8
	Sous-cale	AP301-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP302-CN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK241	PK242	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
	Goupille	RS117	RS117	RS117	RS117
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1476	FS1475	FS1475	FS1479
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
	Clé Allen			FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET	
	Sous-cale pour CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

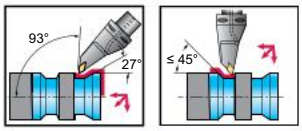
Porte-outil de tournage 45° – Serrage par bride

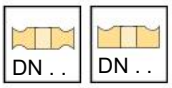
C...-DDMN mm

Walter Turn

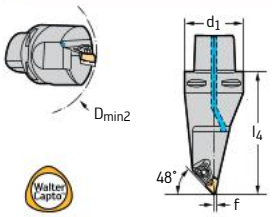


– Walter Capto™
– Porte-outil pour centres de tournage et de fraisage





Outil de coupe

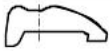
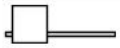


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C5-DDMNL-00115-15	15	C5	1	115		110	-5°	-6°	DN .. 1506 ..
C6-DDMNL-00130-15	15	C6	1	130		110	-5°	-6°	
C6-DDMNL-33120-15	15	C6	33	120		130	-5°	-6°	
C8-DDMNL-00160-15	15	C8	1	160		120	-5°	-6°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	DN .. 1506 .. C5	DN .. 1506 .. C6–C8
	Sous-cale	AP304-DN15	AP304-DN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1470
	Goupille	RS117	RS117
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1476	FS1479
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	DN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET
	Sous cale pour DN .. 1504 ..	AP304-DN1504
	Sous cale pour DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

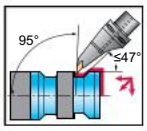
Porte-outil de tournage 45° – Serrage par bride

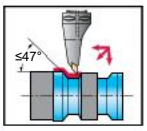
C...-DVMN mm

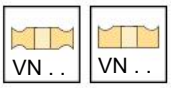
Walter Turn



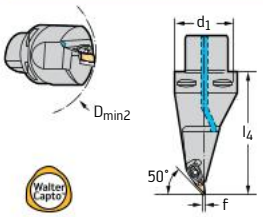
– Walter Capto™
– Porte-outil pour centres de tournage et de fraisage







Outil de coupe

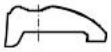


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C8-DVMNL-00160-16	16	C8	1	160		110	-4°	-14°	VN .. 1604 ..

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VN .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	VN .. 1604 .. C8
	Sous-cale	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Bride de serrage	PK244
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1470
	Goupille	RS117
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1479
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	VN .. 1604 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK244-SET

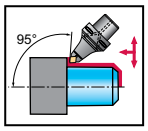
Porte-outil de tournage 45° – Serrage par vis

C...-SCMC mm

Walter Turn

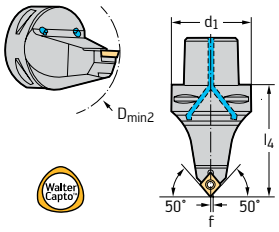
– Walter Capto™
– Porte-outil pour centres de tournage et de fraisage







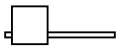
Outil de coupe

	Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
	C6-SCMCN-00090-12	12	C6	1	90		100	0°	0°	CC .. 1204 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CC .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	CC .. 1204 .. C6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale	AP319-SC1212
	Vis pour sous-cale	FS2069 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS1496 (T15IP)

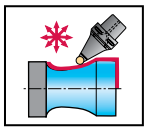
Porte-outil de tournage 45° – Serrage par vis

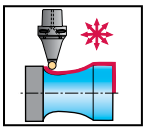
C...-SRDC mm

Walter Turn

– Walter Capto™
– Porte-outil pour centres de tournage et de fraisage

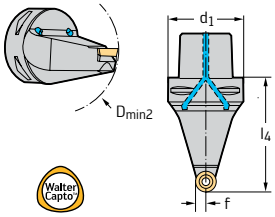








Outil de coupe

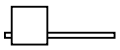


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C6-SRDCN-00100-10	10	C6	5	100		110	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C6-SRDCN-00100-16	16	C6	8	100		110	0°	0°	RC . T1606M0 ..

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :RC .. 10T3M0 / RC .. 1606M0 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type d_1		RC . T10T3M0 .. C6	RC . T1606M0 .. C6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Sous-cale	AP324-RC10T3	AP326-RC1606
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

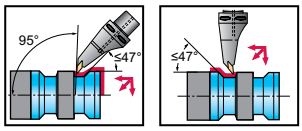
Porte-outil de tournage 45° – Serrage par vis

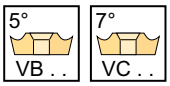
C...-SVMB mm

Walter Turn

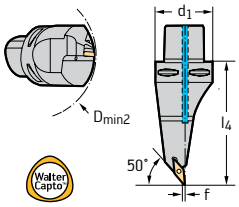


– Walter Capto™
– Porte-outil pour centres de tournage et de fraisage





Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C5-SVMBL-00115-16	16	C5	1	115		110	0°	0°	VB .. 1604 ..
C6-SVMBL-00130-16	16	C6	1	130		110	0°	0°	
C6-SVMBL-33120-16	16	C6	33	120		110	0°	0°	

Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

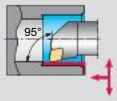
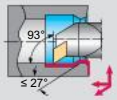
Pièces de montage

	Type d_1	VB .. 1604 .. C5–C6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale	AP316-VB1608
	Vis pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1476

Accessoires

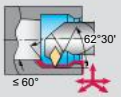
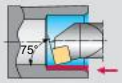
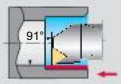
	Type	VB .. 1604 ..
	Sous-cale	AP330-VB1612

Barres d'alésage - Forme de base négative

Type		
Usinage		



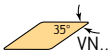
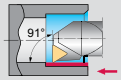
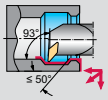
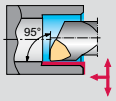
Désignation	A...-DCLN	A...-PCLN	A...-DDUN	A...-PDUN
Angle d'attaque de l'outil	95°	95°	93°	93°
Système de serrage	Bride	Levier	Bride	Levier
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne	interne
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]	25–50	16–40	25–50	25–40
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*	0,750–2,000		0,750–2,000	
Taille de la plaquette l [mm]	9–16	9–16	11–15	11–15
Page dans le catalogue	286	288	289	292
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A-DCLN	A-PCLN	A-DDUN	A-PDUN

Type			
Usinage			

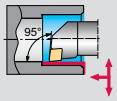


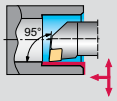
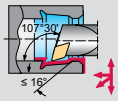
Désignation	A...-DDXN	A...-DSKN	A...-PSKN	A...-DTFN
Angle d'attaque de l'outil	62,5°	75°	75°	91°
Système de serrage	Bride	Bride	Levier	Bride
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne	interne
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]	32–40	25–40	25–32	25–40
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*				0,750–1,500
Taille de la plaquette l [mm]	11–15	12–15	12	16–22
Page dans le catalogue	291	293	294	295
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A-DDXN	A-DSKN	A-PSKN	A-DTFN

Barres d'alésage - Forme de base négative

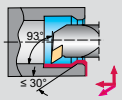
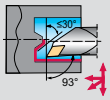
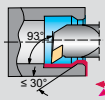
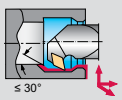
Type			
Usinage			
				
Désignation	**A...-PTFN**	**A...-DVUN**	**A...-DWLN**	**A...-PWLN**
Angle d'attaque de l'outil	91°	93°	95°	95°
Système de serrage	Levier	Bride	Bride	Levier
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne	interne
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]	16–32	40	25–50	20–32
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*		1,250–1,500	1,000–2,000	
Taille de la plaquette l [mm]	11–16	16	6–10	6–8
Page dans le catalogue	297	298	300	302
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A-PTFN	A-DVUN	A-DWLN	A-PWLN

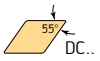
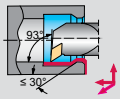
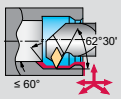
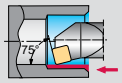
Barres d'alésage - Forme de base positive

Type				
Usinage				
				
Désignation	**A...-SCLC**	**A...-SCLC...-R**	**E...-SCLC**	**E...-SCLC...-R**
Angle d'attaque de l'outil	95°	95°	95°	95°
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne	interne
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]	8–32	8–20		8–25
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*	0,375–1,250		0,375–1,000	
Taille de la plaquette l [mm]	6–12	6–9	6–9	6–9
Page dans le catalogue	303	304	177	304
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A-SCLC	A-SCLC-R	E-SCLC	E-SCLC-R

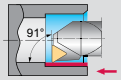
Type				
Usinage				
				
Désignation	**A...-SCLP**	**E...-SCLP**	**A...-SDQC**	**A...-SDQC...-R**
Angle d'attaque de l'outil	95°	95°	107,5°	107,5°
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne	interne
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]			12–25	12–20
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*	0,312–1,000	0,375–0,500		
Taille de la plaquette l [mm]	6–9	6	7–11	7–11
Page dans le catalogue	308	308	310	311
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A-SCLP-E-SCLP	E-SCLP	A-SDQC	A-SDQC-R

Barres d'alésage - Forme de base positive

Type				
Usinage				
				
Désignation	**A...-SDUC...-R**	**A...-SDJC**	**A...-SDUC**	**A...-SDUC...-X**
Angle d'attaque de l'outil	93°	93°	93°	93°
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne	interne
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]	10–20	16–25	10–32	16–32
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*			0,375–1,000	1,000–1,250
Taille de la plaquette l [mm]	7–11	7–11	7–11	7–11
Page dans le catalogue	313	319	312	315
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A-SDUC-R	A-SDJC	A-SDUC	A-SDUC-X

Type				
Usinage				
				
Désignation	**E...-SDUC**	**E...-SDUC...-R**	**A...-SDXC...**	**A...-SSKC**
Angle d'attaque de l'outil	93°	93°	62,5°	75°
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne	interne
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]		10–25	12–25	16–25
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*	0,375–1,000			
Taille de la plaquette l [mm]	7–11	7–11	7–11	9–12
Page dans le catalogue	316	313	320	321
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	E-SDUC	E-SDUC-R	A-SDXC	A-SSKC

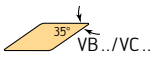
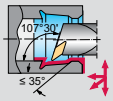
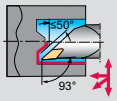
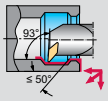
Barres d'alésage - Forme de base positive

Type	
Usinage	






Désignation	**A...-STFC**	**A...-STFC...-R**	**E...-STFC**	**E...-STFC...-R**
Angle d'attaque de l'outil	91°	91°	91°	91°
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne	interne
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]	6–32	6–16		6–25
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*	0,375–1,250		0,375–1,000	
Taille de la plaquette l [mm]	6–16	6–11	9–16	6–16
Page dans le catalogue	322	323	325	323
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A-STFC	A-STFC-R	E-STFC	E-STFC-R

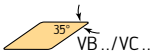
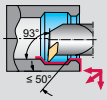
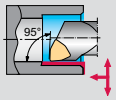
Type	
Usinage	  






Désignation	**A...-SVQB**	**A...-SVQB...-R**	**A...-SVJB**	**A...-SVUB**
Angle d'attaque de l'outil	107,5°	107,5°	93°	93°
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne	interne
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]	16–40	16–20	16–20	16–40
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*				0,625–1,500
Taille de la plaquette l [mm]	11–16	11	11	11–16
Page dans le catalogue	327	328	329	330
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A-SVQB	A-SVQB-R	A-SVJB	A-SVUB

Barres d'alésage - Forme de base positive

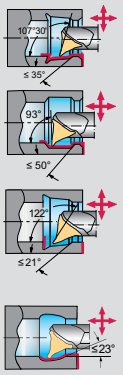
Type			
Usinage			
			
Désignation	**A...-SVUB...-R**	**E...-SWLC**	**A...-SWLC**
Angle d'attaque de l'outil	93°	95°	95°
Système de serrage	Vis	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]	16–20		10–25
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*		0,375–0,500	0,375–0,750
Taille de la plaquette l [mm]	11	4	4–8
Page dans le catalogue	331	334	333
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	A-SVUB-R	E-SWLC	A-SWLC

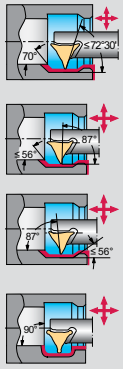
Barres d'alésage – Système de tournage par copiage WL

Type



Usinage









Désignation	W1211	W1210
Angle d'attaque de l'outil	107,5°	72,5°
Système de serrage	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]	12–40	12–40
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*	0,500–1,250	
Taille de la plaquette l [mm]	17–25	17–25
Page dans le catalogue	336	340
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	W1211	W1210

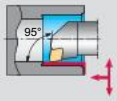
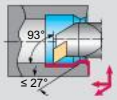
Attachement de barre d'alésage

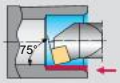
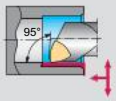
Type	
Usinage	



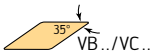
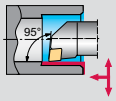
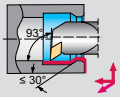
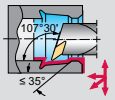
Désignation	**A2140-W**
Angle d'attaque de l'outil	
Système de serrage	
Alimentation lubrifiant	interne
Taille du manche h [mm]	14,2–38,5
Taille du manche h [„]	
Taille de la plaquette l [mm]	
Page dans le catalogue	342
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	A2140-W

Barres d'alésage Walter Capto™ - Forme de base négative

Type		
Usinage		
		
		
Désignation	**C...-DCLN**	**C...-PCLN**	**C...-DDUN**	**C...-PDUN**
Angle d'attaque de l'outil	95°	95°	93°	93°
Système de serrage	Bride	Levier	Bride	Levier
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne	interne
Taille Walter Capto™	C4–C6	C3–C6	C4–C6	C3–C6
Ø Barre d'alés. d_2 [mm]	25–40	25–50	25–40	25–50
Taille de la plaquette l [mm]	12–16	12–16	11–15	11–15
Page dans le catalogue	343	344	346	347
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-DCLN	C-PCLN	C-DDUN	C-PDUN

Type		
Usinage		
		
		
Désignation	**C...-PSKN**	**C...-DWLN**	**C...-PWLN**
Angle d'attaque de l'outil	75°	95°	95°
Système de serrage	Levier	Bride	Levier
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne
Taille Walter Capto™	C5–C6	C4–C6	C3–C6
Ø Barre d'alés. d_2 [mm]	40–50	20–40	20–50
Taille de la plaquette l [mm]	12–15	6–10	6–8
Page dans le catalogue	349	350	351
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	C-PSKN	C-DWLN	C-PWLN

Barres d'alésage Walter Capto™ - Forme de base positive

Type			
Usinage			
			
Désignation	**C...-SCLC**	**C...-SDUC**	**C...-SVQB**
Angle d'attaque de l'outil	95°	93°	107,5°
Système de serrage	Vis	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne
Taille Walter Capto™	C3–C5	C3–C5	C3–C6
Ø Barre d'alés. d_2 [mm]	16–40	16–40	16–50
Taille de la plaquette l [mm]	9–12	7–11	11–16
Page dans le catalogue	352	353	354
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	C-SCLC	C-SDUC	C-SVQB

Attachement de barre d'alésage avec amortissement aux vibrations









	Attachement de queue cylindrique – amorti les vibrations	Attachement de queue cylindrique – amorti les vibrations	Attachement Walter Capto™ – amorti les vibrations	Attachement Walter Capto™ – amorti les vibrations
Désignation	**A3000**	**A3001**	**A3000-C**	**A3001-C**
Côté machine	Queue cylindrique avec méplat	Queue cylindrique	Walter Capto™ selon ISO 26623	Walter Capto™ selon ISO 26623
Côté outil	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Page dans le catalogue	**355**	**357**	**359**	**360**
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C





	Attachement HSK-T – amorti les vibrations	Attachement HSK-T – amorti les vibrations
Désignation	**A3000-HSK-T**	**A3001-HSK-T**
Côté machine	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7
Côté outil	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Page dans le catalogue	**361**	**362**
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T

Attachement de barre d'alésage – QuadFit



Logement de la queue cylindrique - QuadFit

Désignation	**A2100**
Côté machine	Queue cylindrique avec méplat
Côté outil	Q40 - QL60
Page dans le catalogue	**363**
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	A2100

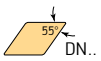
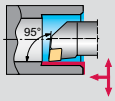
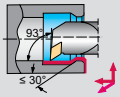
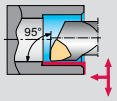
Adaptateur intermédiaire – QuadFit Large

Type	
Usinage	

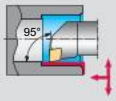
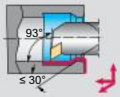
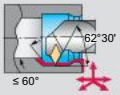
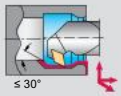


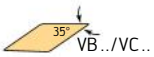
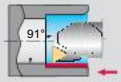
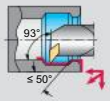
Désignation	**A2201**
Angle d'attaque de l'outil	
Système de serrage	
Alimentation lubrifiant	interne
Taille du manche h [mm]	QL100–QL80
Taille du manche h [„]	QL64–QL76
Taille de la plaquette l [mm]	
Page dans le catalogue	364
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	A2201

Tête interchangeable QuadFit – forme de base négative

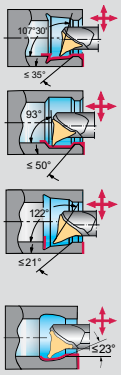
Type			
Usinage			
			
Désignation	**Q...-DCLN**	**Q...-DDUN**	**Q...-DWLN**
Angle d'attaque de l'outil	95°	93°	95°
Système de serrage	Bride	Bride	Bride
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne
Taille QuadFit	Q32–Q50	Q32–Q50	Q32–Q50
Taille de la plaquette l [mm]	12–16	11–15	8
Page dans le catalogue	366	367	368
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	Q-DCLN	Q-DDUN	Q-DWLN

Tête interchangeable QuadFit – forme de base positive

Type				
Usinage				
				
Désignation	**Q...-SCLC**	**Q...-SDUC**	**Q...-SDXC**	**Q...-SDUC...-X**
Angle d'attaque de l'outil	95°	93°	62,5°	32°
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne	interne	interne
Taille QuadFit	Q25–Q50	Q25–Q50	Q25–Q50	Q25–Q50
Taille de la plaquette l [mm]	9–12	11	11	11
Page dans le catalogue	369	370	372	371
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	Q-SCLC	Q-SDUC	Q-SDXC	Q-SDUC-X

Type		
Usinage		
		
Désignation	**Q...-STFC**	**Q...-SVUB**
Angle d'attaque de l'outil	91°	93°
Système de serrage	Vis	Vis
Alimentation lubrifiant	interne	interne
Taille QuadFit	Q25–Q50	Q25–Q50
Taille de la plaquette l [mm]	11–16	11–16
Page dans le catalogue	373	374
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	Q-STFC	Q-SVUB

Tête amovible QuadFit – Système de tournage par copiage WL

Type	
Usinage	
	
Désignation	**W1211-Q...**
Angle d'attaque de l'outil	107,5°
Système de serrage	Vis
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	Q32–Q50
Taille du manche h [„]	
Taille de la plaquette l [mm]	25
Page dans le catalogue	375
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	W1211-Q

Barre d'alésage – Serrage par bride

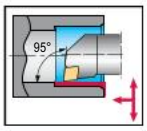
A...-DCLN mm

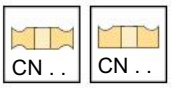
Walter Turn



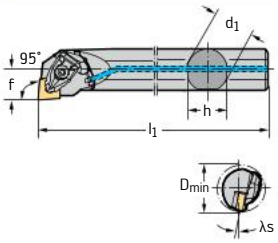


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

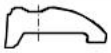
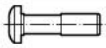
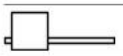
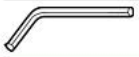


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A25T-DCLNR12	12	32	25	17	23	300	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
A32T-DCLNR12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DCLNR12	12	50	40	27	37	300	-6°	-15°	
A40T-DCLNR16	16	50	40	27	37	300	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
A50U-DCLNR16	16	63	50	35	47	350	-6°	-13°	
A25T-DCLNL12	12	32	25	17	23	300	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
A32T-DCLNL12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DCLNL12	12	50	40	27	37	300	-6°	-15°	
A40T-DCLNL16	16	50	40	27	37	300	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
A50U-DCLNL16	16	63	50	35	47	350	-6°	-13°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	CN .. 1204 .. 32–40	CN .. 1204 .. 50	CN .. 1606 .. 50–63
	Sous-cale	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1470	FS1471
	Goupille	RS117	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen			FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET	

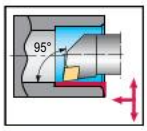
Barre d'alésage – Serrage par bride

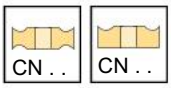
A...-DCLN inch

Walter Turn

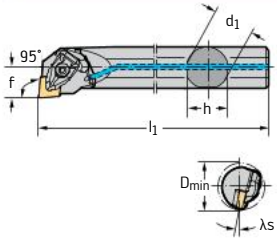


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
A12S-DCLNR3	09	1,000	0,750	0,64	0,709	10,000	-6°	-14°	CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
A16T-DCLNR4	12	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	-6°	-12°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
A20T-DCLNR4	12	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6°	-11°	
A24T-DCLNR4	12	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-16°	
A24T-DCLNR5	16	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-18°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
A32U-DCLNR5	16	2,402	2,000	1,281	1,874	14,000	-6°	-14°	
A12S-DCLNL3	09	1,000	0,750	0,64	0,709	10,000	0°		CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
A16T-DCLNL4	12	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	-6°	-12°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
A20T-DCLNL4	12	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6°	-11°	
A24T-DCLNL4	12	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-16°	
A24T-DCLNL5	16	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-18°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
A32U-DCLNL5	16	2,402	2,000	1,281	1,874	14,000	-6°	-14°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [inch]		CN .. 0903 .. 1	CN .. 1204 .. 1,28–1,76	CN .. 1606 .. 1,76–2,402
	Sous-cale	AP414-CN09	AP354-CN12	AP302-CN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Bride de serrage	PK240	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Ressort de pression	FS1469	FS1470	FS1471
	Goupille	RS116	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen			FS1464 (T20IP)

Accessoires

Type	CN .. 0903 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET	PK246-SET
Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET	
CN..1207.. Sous-cale pour forme de base		AP411-CN1207	

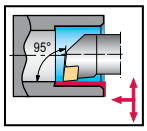
Barre d'alésage – Serrage par levier

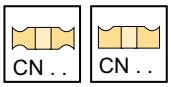
A...-PCLN mm

Walter Turn

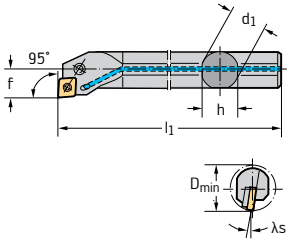


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A16R-PCLNR09	09	20	16	11	15	200	-6°	-13°	CN .. 0903 ..
A20S-PCLNR09	09	25	20	13	18	250	-6°	-11°	
A25T-PCLNR09	09	32	25	17	23	300	-6°	-10°	
A25T-PCLNR12	12	32	25	17	23	300	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
A32T-PCLNR12	12	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A40T-PCLNR12	12	50	40	27	37	300	-6°	-10°	
A32T-PCLNR16	16	55	32	22	30	300	-6°	-10°	CN .. 1606 ..
A40T-PCLNR16	16	58	40	27	37	300	-6°	-10°	
A16R-PCLNL09	09	20	16	11	15	200	-6°	-13°	CN .. 0903 ..
A20S-PCLNL09	09	25	20	13	18	250	-6°	-11°	
A25T-PCLNL09	09	32	25	17	23	300	-6°	-10°	
A25T-PCLNL12	12	32	25	17	23	300	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
A32T-PCLNL12	12	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A40T-PCLNL12	12	50	40	27	37	300	-6°	-10°	
A32T-PCLNL16	16	55	32	22	30	300	-6°	-10°	CN .. 1606 ..
A40T-PCLNL16	16	58	40	27	37	300	-6°	-10°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	CN .. 0903 .. 20–32	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40	CN .. 1204 .. 50	CN .. 1606 .. 55–58
	Sous-cale			AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624
	Levier	KN126	KN128	KN121	KN102	KN104
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire			RS102	RS102	RS103
	Poinçon			MD101	MD101	MD102
	Clé Allen	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Accessoires

	Type	CN .. 0903 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Sous-cale		AP134-CN1208	AP135-CN1616

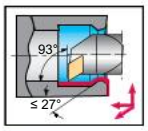
Barre d'alésage – Serrage par bride

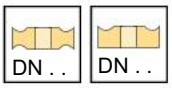
A...-DDUN mm

Walter Turn

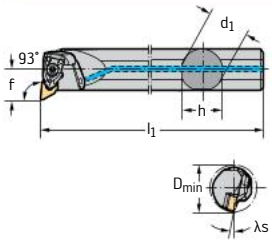


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

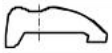
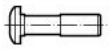
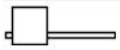


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A25T-DDUNR11	11	32	25	17	23	300	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
A32T-DDUNR11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A32T-DDUNR15	15	40	32	22	30	300	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
A40T-DDUNR15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A50U-DDUNR15	15	63	50	35	47	350	-6°	-8°	
A25T-DDUNL11	11	32	25	17	23	300	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
A32T-DDUNL11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A32T-DDUNL15	15	40	32	22	30	300	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
A40T-DDUNL15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A50U-DDUNL15	15	63	50	35	47	350	-6°	-8°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [mm]		DN .. 1104 .. 32–40	DN .. 1506 .. 40–63
	Sous-cale	AP305-DN11	AP304-DN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK240	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1469	FS1470
	Goupille	RS116	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

Type		DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

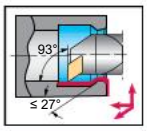
Barre d'alésage – Serrage par bride

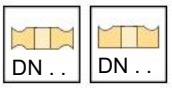
A...-DDUN inch

Walter Turn

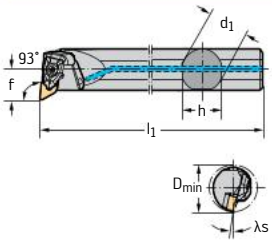


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

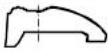
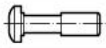
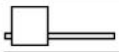


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
A12S-DDUNR3	11	1,250	0,750	0,625	0,709	10,000	-6°		DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
A16T-DDUNR3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	
A16T-DDUNR4	15	1,500	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-15°	DN .. 1506 .. DN .. 44 ..
A20T-DDUNR4	15	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-13°	
A24T-DDUNR4	15	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-11°	
A32U-DDUNR4	15	2,677	2,000	1,500	1,874	14,000	-6°	-8°	
A12S-DDUNL3	11	1,250	0,750	0,625	0,709	10,000	-6°		DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
A16T-DDUNL3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	
A16T-DDUNL4	15	1,500	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-15°	DN .. 1506 .. DN .. 44 ..
A20T-DDUNL4	15	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-13°	
A24T-DDUNL4	15	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-11°	
A32U-DDUNL4	15	2,677	2,000	1,500	1,874	14,000	-6°		

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [inch]	DN .. 1104 .. 1,25–1,299	DN .. 1506 .. 1,5–2,677
	Sous-cale	AP305-DN11	AP304-DN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Bride de serrage	PK240	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Ressort de pression	FS1469	FS1470
	Goupille	RS116	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET
	Sous-cale		AP304-DN1504
	Sous-cale		AP412-DN1507

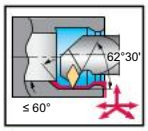
Barre d'alésage – Serrage par bride

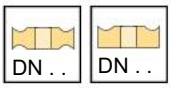
A...-DDXN mm

Walter Turn

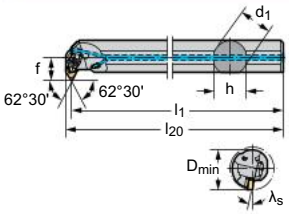


– A = Version en acier à lubrification interne
– Alésage de lubrification supplémentaire pour l'usinage de trous borgnes





Outil de coupe

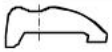
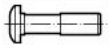
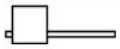


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	$λ_s$	Type
A32T-DDXNR11	11	40	32	22	30	300	306,1	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
A40T-DDXNR15	15	50	40	27	37	300	308,5	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
A32T-DDXNL11	11	40	32	22	30	300	306,1	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
A40T-DDXNL15	15	50	40	27	37	300	308,5	-6°	-11°	DN .. 1506 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	DN .. 1104 .. 40	DN .. 1506 .. 50
	Sous-cale	AP305-DN11	AP304-DN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK240	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1469	FS1470
	Goupille	RS116	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

Barre d'alésage – Serrage par levier

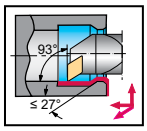
A...-PDUN mm

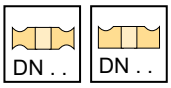
Walter Turn



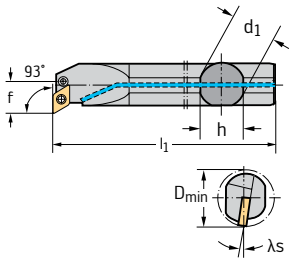


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A25T-PDUNR11	11	32	25	17	23	300	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
A32T-PDUNR11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-PDUNR11	11	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A32T-PDUNR15	15	40	32	22	30	300	-6°	-12°	DN .. 1506 ..
A40T-PDUNR15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A25T-PDUNL11	11	32	25	17	23	300	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
A32T-PDUNL11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-PDUNL11	11	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A32T-PDUNL15	15	40	32	22	30	300	-6°	-12°	DN .. 1506 ..
A40T-PDUNL15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1104 .. 40–50	DN .. 1506 .. 40–50
	Sous-cale		AP171-DN1112	AP145-DN1516
	Levier	KN120	KN119	KN103
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS905 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire		RS101	RS102
	Poinçon		MD101	MD101
	Clé Allen	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Accessoires

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Sous-cale	AP171-DN1108	AP145-DN1508
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP357-DN1508
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP357-DN1516

Barre d'alésage – Serrage par bride

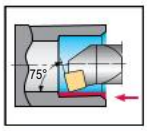
A...-DSKN mm

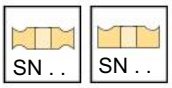
Walter Turn



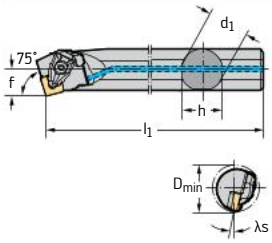


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

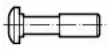
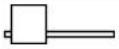


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A25T-DSKNR12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-DSKNR12	12	40	32	22	30	300	-6°	-9°	
A40T-DSKNR12	12	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A40T-DSKNR15	15	50	40	27	37	300	-6°	-14°	SN .. 1506 ..
A25T-DSKNL12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-DSKNL12	12	40	32	22	30	300	-6°	-9°	
A40T-DSKNL12	12	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A40T-DSKNL15	15	50	40	27	37	300	-6°	-14°	SN .. 1506 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 / SN .. 150612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	SN .. 1204 .. 32–40	SN .. 1204 .. 50	SN .. 1506 .. 50
	Sous-cale	AP355-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1470	FS1471
	Goupille	RS117	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen			FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET	

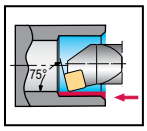
Barre d'alésage – Serrage par levier

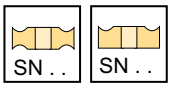
A...-PSKN mm

Walter Turn

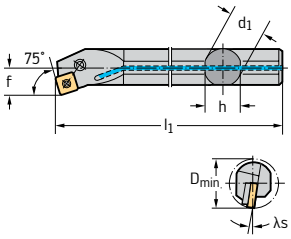


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A25T-PSKNR12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-PSKNR12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A25T-PSKNL12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-PSKNL12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	SN .. 1204 .. 32	SN .. 1204 .. 40
	Sous-cale		AP141-SN1216
	Levier	KN128	KN121
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire		RS102
	Poinçon		MD101
	Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Accessoires

	Type	SN .. 1204 ..
	Sous-cale	AP141-SN1208

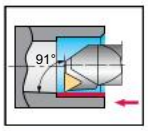
Barre d'alésage – Serrage par bride

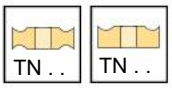
A...-DTFN mm

Walter Turn

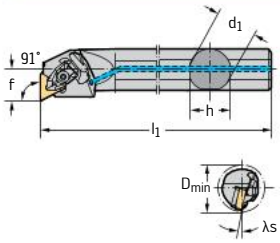


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

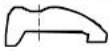
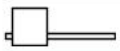


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	$λ_s$	Type
A25T-DTFNR16	16	32	25	17	23	300	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
A32T-DTFNR16	16	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DTFNR16	16	50	40	27	37	300	-6°	-8°	
A40T-DTFNR22	22	50	40	27	37	300	-6°	-13°	TN .. 2204 ..
A25T-DTFNL16	16	32	25	17	23	300	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
A32T-DTFNL16	16	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DTFNL16	16	50	40	27	37	300	-6°	-8°	
A40T-DTFNL22	22	50	40	27	37	300	-6°	-13°	TN .. 2204 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TN .. 160408 / TN .. 220408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [mm]		TN .. 1604 .. 32–50	TN .. 2204 .. 50
	Sous-cale	AP356-TN16	AP322-TN22
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK240	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1469	FS1470
	Goupille	RS116	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

Type		TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET

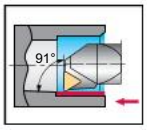
Barre d'alésage – Serrage par bride

A...-DTFN inch

Walter Turn

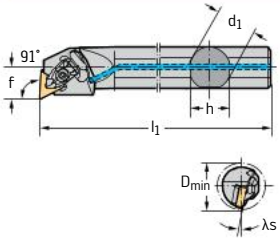


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	$λ_s$	Type
A12S-DTFNR3	16	1,024	0,750	0,500	0,709	10,000	-6°	-14°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
A16T-DTFNR3	16	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	-6°	-12°	
A20T-DTFNR3	16	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6°	-11°	
A24T-DTFNR4	22	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-15°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
A12S-DTFNL3	16	1,024	0,750	0,500	0,709	10,000	-6°	-14°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
A16T-DTFNL3	16	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	-6°	-12°	
A20T-DTFNL3	16	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6°	-11°	
A24T-DTFNL4	22	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-15°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TN .. 160408 / TN .. 220408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [inch]	TN .. 1604 .. 1,024–1,469	TN .. 2204 .. 1,76
	Sous-cale	AP356-TN16	AP322-TN22
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Bride de serrage	PK240	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Ressort de pression	FS1469	FS1470
	Goupille	RS116	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET

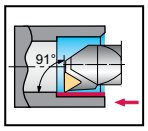
Barre d'alésage – Serrage par levier

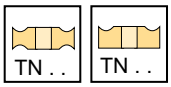
A...-PTFN mm

Walter Turn

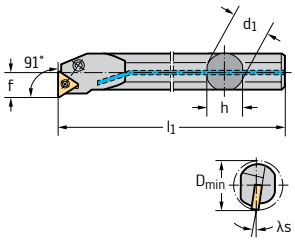


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A16R-PTFNR11	11	20	16	11	15	200	-6°	-14°	TN .. 1103 ..
A20S-PTFNR11	11	25	20	13	18	250	-6°	-12°	
A25T-PTFNR16	16	32	25	17	23	300	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
A32T-PTFNR16	16	40	32	22	30	300	-6°	-12°	
A16R-PTFNL11	11	20	16	11	15	200	-6°	-14°	TN .. 1103 ..
A20S-PTFNL11	11	25	20	13	18	250	-6°	-12°	
A25T-PTFNL16	16	32	25	17	23	300	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
A32T-PTFNL16	16	50	32	22	30	300	-6°	-12°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TN .. 110304 / TN .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [mm]		TN .. 1103 .. 20–25	TN .. 1604 .. 32–50
	Sous-cale		AP137-TN1616
	Levier	KN127	KN101
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
	Goupille tubulaire		RS101
	Poinçon		MD101
	Clé Allen	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Accessoires

Type		TN .. 1103 ..	TN .. 1604 ..
	Sous-cale		AP137-TN1608

Barre d'alésage – Serrage par bride

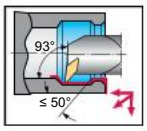
A...-DVUN mm

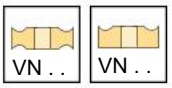
Walter Turn



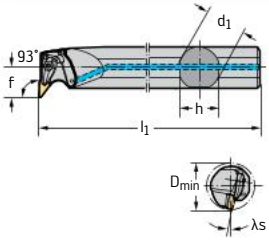


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

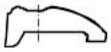
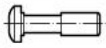
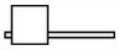


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A40T-DVUNR16	16	50	40	27	37	300	-6°	-9°	VN .. 1604 ..
A40T-DVUNL16	16	50	40	27	37	300	-6°	-9°	VN .. 1604 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VN .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	VN .. 1604 .. 50
	Sous-cale	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Bride de serrage	PK244
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1470
	Goupille	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	VN .. 1604 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK244-SET

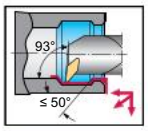
Barre d'alésage – Serrage par bride

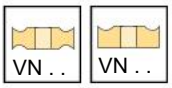
A...-DVUN inch

Walter Turn

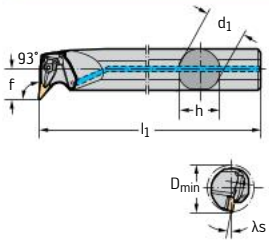


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
A20T-DVUNR3	16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-9°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
A24T-DVUNR3	16	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-8°	
A20T-DVUNL3	16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-9°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
A24T-DVUNL3	16	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-8°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VN .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [inch]	VN .. 1604 .. 1,705–2
	Sous-cale	AP312-VN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Bride de serrage	PK244
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Ressort de pression	FS1470
	Goupille	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	VN .. 1604 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK244-SET

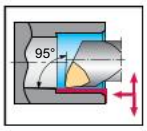
Barre d'alésage – Serrage par bride

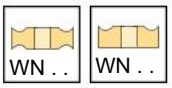
A...-DWLN mm

Walter Turn

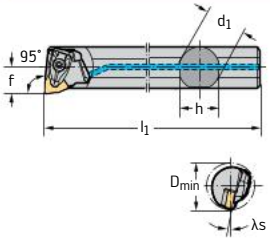


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

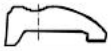
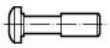
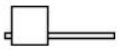


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A25T-DWLNR06	06	32	25	17	23	300	-6°	-14°	WN .. 0604 ..
A32T-DWLNR06	06	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A25T-DWLNR08	08	32	25	17	23	300	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A32T-DWLNR08	08	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DWLNR08	08	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A50U-DWLNR08	08	63	50	35	47	350	-6°	-11°	
A40T-DWLNR10	10	50	40	27	37	300	-6°	-16°	WN .. 1006 ..
A25T-DWLNL06	06	32	25	17	23	300	-6°	-14°	WN .. 0604 ..
A32T-DWLNL06	06	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A25T-DWLNL08	08	32	25	17	23	300	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A32T-DWLNL08	08	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DWLNL08	08	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A50U-DWLNL08	08	63	50	35	47	350	-6°	-11°	
A40T-DWLNL10	10	50	40	27	37	300	-6°	-16°	WN .. 1006 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [mm]		WN .. 0604 .. 32–40	WN .. 0804 .. 32–40	WN .. 0804 .. 50–63	WN .. 1006 .. 50
	Sous-cale	AP306-WN06	AP331-WN08	AP307-WN08	AP311-WN10
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK240	PK241	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471
	Goupille	RS116	RS117	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen				FS1464 (T20IP)

Accessoires

Type		WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET	PK246-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET	

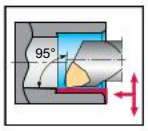
Barre d'alésage – Serrage par bride

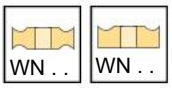
A...-DWLN inch

Walter Turn

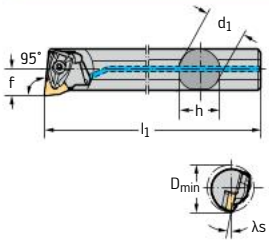


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

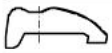
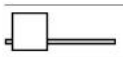


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
A16T-DWLNR3	06	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-14°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
A20T-DWLNR3	06	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-10°	
A16T-DWLNR4	08	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
A20T-DWLNR4	08	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-15°	
A24T-DWLNR4	08	2,000	1,500	1,000	1,374	12,000	-6°	-13°	
A32U-DWLNR4	08	2,500	2,000	1,325	1,874	14,000	-6°	-11°	
A16T-DWLNL3	06	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-14°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
A20T-DWLNL3	06	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-10°	
A16T-DWLNL4	08	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
A20T-DWLNL4	08	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-15°	
A24T-DWLNL4	08	2,000	1,500	1,000	1,374	12,000	-6°	-13°	
A32U-DWLNL4	08	2,500	2,000	1,325	1,874	14,000	-6°	-11°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 060408 / WN .. 080408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [inch]		WN .. 0604 .. 1,299–1,705	WN .. 0804 .. 1,299–1,705	WN .. 0804 .. 2–2,5
	Sous-cale	AP306-WN06	AP307-WN08	AP331-WN08
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Bride de serrage	PK240	PK241	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Ressort de pression	FS1469	FS1470	FS1470
	Goupille	RS116	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

Type	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
 (pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET
 Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET

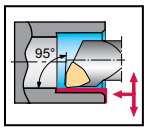
Barre d'alésage – Serrage par levier

A...-PWLN mm

Walter Turn

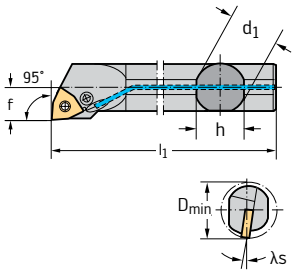


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

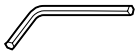


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A20S-PWLNR06	06	25	20	13	18	250	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
A25T-PWLNR06	06	32	25	17	23	300	-6°	-12°	
A25T-PWLNR08	08	32	25	17	23	300	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
A32T-PWLNR08	08	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A20S-PWLNL06	06	25	20	13	18	250	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
A25T-PWLNL06	06	32	25	17	23	300	-6°	-12°	
A25T-PWLNL08	08	32	25	17	23	300	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
A32T-PWLNL08	08	40	32	22	30	300	-6°	-10°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 060408 / WN .. 080408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	WN .. 0604 .. 25–32	WN .. 0804 .. 32	WN .. 0804 .. 40
	Sous-cale			AP170-WN0816
	Levier	KN108	KN128	KN102
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS331 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire			RS102
	Poinçon			MD101
	Clé Allen	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Accessoires

	Type	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
	Sous-cale		AP170-WN0808

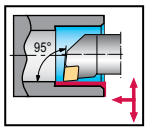
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-SCLC mm

Walter Turn

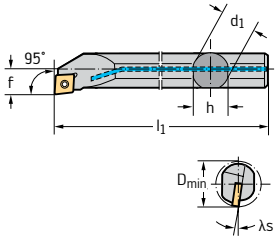


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

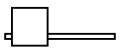


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A08H-SCLCR06	06	10	8	5	7	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCR06	06	12	10	6	9	125	0°	-10,9°	
A12M-SCLCR06	06	16	12	9	11	150	0°	-7,3°	
A16R-SCLCR09	09	20	16	11	15	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCR09	09	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	
A25T-SCLCR09	09	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
A25T-SCLCR12	12	32	25	17	23	300	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
A32T-SCLCR12	12	40	32	22	30	300	0°	-9,8°	
A08H-SCLCL06	06	10	8	5	7	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCL06	06	12	10	6	9	125	0°	-10,9°	
A12M-SCLCL06	06	16	12	9	11	150	0°	-7,3°	
A16R-SCLCL09	09	20	16	11	15	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCL09	09	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	
A25T-SCLCL09	09	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
A25T-SCLCL12	12	32	25	17	23	300	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
A32T-SCLCL12	12	40	32	22	30	300	0°	-9,8°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	CC .. 0602 .. 10–16	CC .. 09T3 .. 20–25	CC .. 09T3 .. 32	CC .. 1204 .. 32	CC .. 1204 .. 40
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale					AP314-CC1212
	Vis pour sous-cale					FS2069 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Barre d'alésage – Serrage par vis

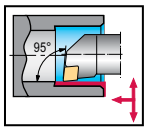
A...-SCLC...-R mm

Walter Turn



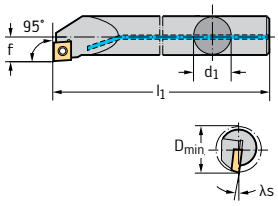


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

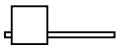


Cylindrical shank

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A08H-SCLCR06-R	06	10	8	5	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCR06-R	06	12	10	6	125	0°	-10,9°	
A12M-SCLCR06-R	06	16	12	9	150	0°	-7,3°	
A16R-SCLCR09-R	09	20	16	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCR09-R	09	25	20	13	250	0°	-5,8°	
A08H-SCLCL06-R	06	10	8	5	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCL06-R	06	12	10	6	125	0°	-10,9°	
A12M-SCLCL06-R	06	16	12	9	150	0°	-7,3°	
A16R-SCLCL09-R	09	20	16	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCL09-R	09	25	20	13	250	0°	-5,8°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	CC .. 0602 .. 10–16	CC .. 09T3 .. 20–25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

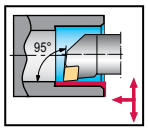
Barre d'alésage – Serrage par vis

E...-SCLC...-R mm

Walter Turn

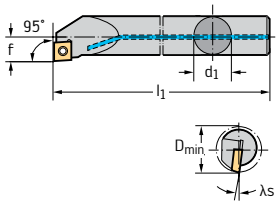


– E = Version en carbure monobloc à lubrification interne





Outil de coupe

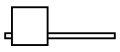


Cylindrical shank

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
E08K-SCLCR06-R	06	10	8	5	125	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
E10M-SCLCR06-R	06	12	10	6	150	0°	-10,9°	
E12Q-SCLCR06-R	06	16	12	9	180	0°	-7,3°	
E16R-SCLCR09-R	09	20	16	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
E20S-SCLCR09-R	09	25	20	13	220	0°	-6°	
E25T-SCLCR09-R	09	32	25	17	270	0°	-3°	
E08K-SCLCL06-R	06	10	8	5	125	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
E10M-SCLCL06-R	06	12	10	6	150	0°	-10,9°	
E12Q-SCLCL06-R	06	16	12	9	180	0°	-7,3°	
E16R-SCLCL09-R	09	20	16	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
E20S-SCLCL09-R	09	25	20	13	220	0°	-6°	
E25T-SCLCL09-R	09	32	25	17	270	0°	-3°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	CC .. 0602 .. 10–16	CC .. 09T3 .. 20–25	CC .. 09T3 .. 32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Barre d'alésage – Serrage par vis

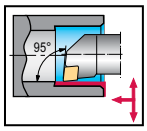
A...-SCLC inch

Walter Turn



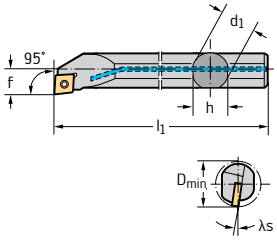


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

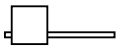


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
A06M-SCLCR2	06	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
A08M-SCLCR2	06	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,86°	
A10R-SCLCR2	06	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5,34°	
A10R-SCLCR3	09	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-8,696°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
A12S-SCLCR3	09	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,371°	
A16T-SCLCR3	09	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	
A16T-SCLCR4	12	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-5,103°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
A20T-SCLCR4	12	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-10,738°	
A06M-SCLCL2	06	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
A08M-SCLCL2	06	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,86°	
A10R-SCLCL2	06	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5,34°	
A10R-SCLCL3	09	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-8,696°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
A12S-SCLCL3	09	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,371°	
A16T-SCLCL3	09	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	
A16T-SCLCL4	12	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-5,103°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
A20T-SCLCL4	12	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-10,738°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [inch]	CC .. 0602 .. 0,48	CC .. 0602 .. 0,598–0,772	CC .. 09T3 .. 0,772	CC .. 09T3 .. 0,929–1,201	CC .. 1204 .. 1,201	CC .. 1204 .. 1,469
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2064 (T15IP) 2,213 lbs	FS2065 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale						AP314-CC1212
	Vis de serrage pour sous-cale						FS2069 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

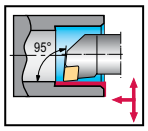
Barre d'alésage – Serrage par vis

E...-SCLC inch

Walter Turn

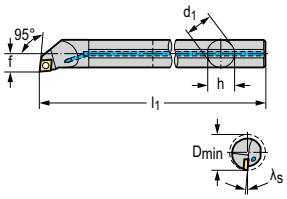


– E = Version en carbure monobloc à lubrification interne





Outil de coupe

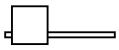


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
E06M-SCLCR2	06	0,48	0,375	0,250	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
E08R-SCLCR2	06	0,598	0,500	0,312	8,000	0°	-7,86°	
E10R-SCLCR2	06	0,772	0,625	0,406	8,000	0°	-5,34°	
E12S-SCLCR3	09	0,929	0,750	0,500	10,000	0°	-6,371°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
E16T-SCLCR3	09	1,201	1,000	0,640	12,000	0°	-3,834°	
E06M-SCLCL2	06	0,48	0,375	0,250	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
E08R-SCLCL2	06	0,598	0,500	0,312	8,000	0°	-7,86°	
E10R-SCLCL2	06	0,772	0,625	0,406	8,000	0°	-5,34°	
E12S-SCLCL3	09	0,929	0,750	0,500	10,000	0°	-6,371°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
E16T-SCLCL3	09	1,201	1,000	0,640	12,000	0°	-3,834°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [inch]	CC .. 0602 .. 0,48–0,598	CC .. 0602 .. 0,772	CC .. 09T3 .. 0,929	CC .. 09T3 .. 1,201
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

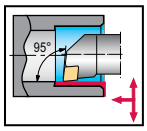
Barre d'alésage – serrage par vis

A...-SCLP inch

Walter Turn

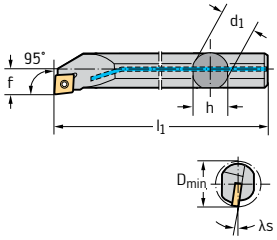
– A = Version en acier à lubrification interne
– E = Version en carbure monobloc à lubrification interne







Outil de coupe

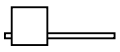


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
A05K-SCLPR2	06	0,413	0,312	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 .. CP .. 2(1.5) ..
A06M-SCLPR2	06	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
A08M-SCLPR2	06	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,58°	
A10R-SCLPR2	06	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	5°	
A12S-SCLPR3	09	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	CP .. 09T3 .. CP .. 3(2.5) ..
A16T-SCLPR3	09	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	6°	1°	
A05K-SCLPL2	06	0,413	0,312	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 .. CP .. 2(1.5) ..
A06M-SCLPL2	06	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
A08M-SCLPL2	06	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,58°	
A10R-SCLPL2	06	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5°	
A12S-SCLPL3	09	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	CP .. 09T3 .. CP .. 3(2.5) ..
A16T-SCLPL3	09	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	0°	1°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CP .. 060204 / CP .. 09T304 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [inch]	CP .. 0602 .. 0,413	CP .. 0602 .. 0,48–0,598	CP .. 0602 .. 0,772	CP .. 09T3 .. 0,929	CP .. 09T3 .. 1,201
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2187 (T7IP) 0,664 lbs	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

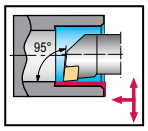
Barre d'alésage – Serrage par vis

E...-SCLP inch

Walter Turn

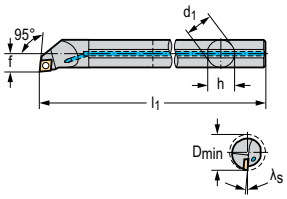


– E = Version en carbure monobloc à lubrification interne





Outil de coupe

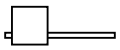


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
E06M-SCLPR2	06	0,48	0,375	0,250	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 .. CP .. 2(1.5) ..
E08R-SCLPR2	06	0,598	0,500	0,312	8,000	6°	-3°	
E06M-SCLPL2	06	0,48	0,375	0,250	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 .. CP .. 2(1.5) ..
E08R-SCLPL2	06	0,598	0,500	0,312	8,000	6°	-3°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CP .. 060204 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [inch]	CP .. 0602 .. 0,48–0,598
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)

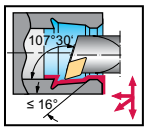
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-SDQC mm

Walter Turn

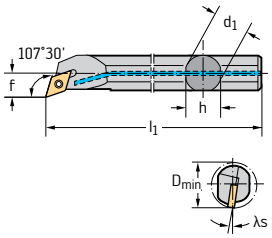


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

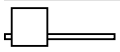


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A12M-SDQCR07	07	16	12	9	11	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCR07	07	20	16	11	15	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCR11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDQCR11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	
A12M-SDQCL07	07	16	12	9	11	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCL07	07	20	16	11	15	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCL11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDQCL11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 16–20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

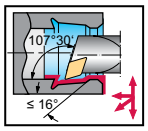
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-SDQC...-R mm

Walter Turn

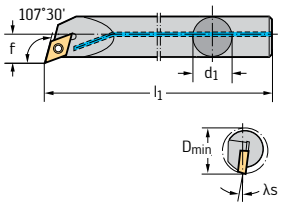


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

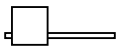


Cylindrical shank

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A12M-SDQCR07-R	07	16	12	9	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCR07-R	07	20	16	11	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCR11-R	11	25	20	13	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
A12M-SDQCL07-R	07	16	12	9	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCL07-R	07	20	16	11	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCL11-R	11	25	20	13	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

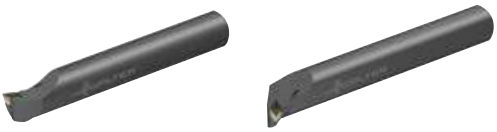
Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 16–20	DC .. 11T3 .. 25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

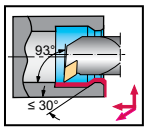
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-SDUC mm

Walter Turn

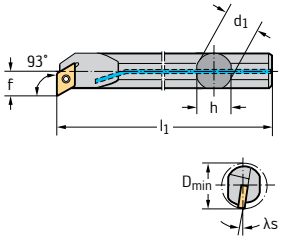


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

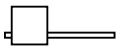


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A10K-SDUCR07	07	13	10	7	9	125	0°	-9°	DC .. 0702 ..
A12M-SDUCR07	07	16	12	9	11	150	0°	-6,5°	
A16R-SDUCR07	07	20	16	11	15	200	0°	-4,3°	
A20S-SDUCR11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDUCR11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
A32T-SDUCR11	11	40	32	22	30	300	0°	-3°	
A10K-SDUCL07	07	13	10	7	9	125	0°	-9°	DC .. 0702 ..
A12M-SDUCL07	07	16	12	9	11	150	0°	-6,5°	
A16R-SDUCL07	07	20	16	11	15	200	0°	-4,3°	
A20S-SDUCL11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDUCL11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
A32T-SDUCL11	11	40	32	22	30	300	0°	-3°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 13–20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32	DC .. 11T3 .. 40
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale				AP315-DC1108
	Vis de serrage pour sous-cale				FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

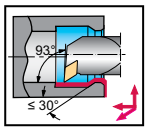
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-SDUC...-R mm

Walter Turn

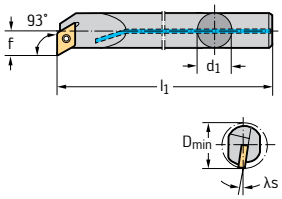


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

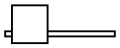


Cylindrical shank

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A10K-SDUCR07-R	07	15	10	7	125	0°	-7°	DC .. 0702 ..
A12M-SDUCR07-R	07	18	12	9	150	0°	-5°	
A16R-SDUCR07-R	07	20	16	11	200	0°	-4,3°	
A20S-SDUCR11-R	11	25	20	13	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A10K-SDUCL07-R	07	15	10	7	125	0°	-7°	DC .. 0702 ..
A12M-SDUCL07-R	07	18	12	9	150	0°	-5°	
A16R-SDUCL07-R	07	20	16	11	200	0°	-4,3°	
A20S-SDUCL11-R	11	25	20	13	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 15–20	DC .. 11T3 .. 25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

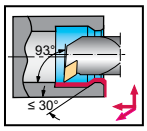
Barre d'alésage – Serrage par vis

E...-SDUC...-R mm

Walter Turn

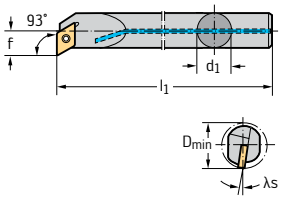


– E = Version en carbure monobloc à lubrification interne





Outil de coupe

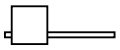


Cylindrical shank

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
E10M-SDUCR07-R	07	15	10	9	150	0°	-7,2°	DC .. 0702 ..
E12Q-SDUCR07-R	07	18	12	11	180	0°	-5,3°	
E16R-SDUCR07-R	07	22	16	13	200	0°	-3,6°	
E20S-SDUCR11-R	11	25	20	13	220	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
E25T-SDUCR11-R	11	32	25	17	270	0°	-3°	
E10M-SDUCL07-R	07	15	10	9	150	0°	-7,2°	DC .. 0702 ..
E12Q-SDUCL07-R	07	18	12	11	180	0°	-5,3°	
E16R-SDUCL07-R	07	22	16	13	200	0°	-3,6°	
E20S-SDUCL11-R	11	25	20	13	220	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
E25T-SDUCL11-R	11	32	25	17	270	0°	-3°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [mm]		DC .. 0702 .. 15–22	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

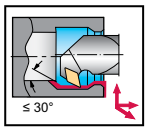
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-SDUC...-X mm

Walter Turn

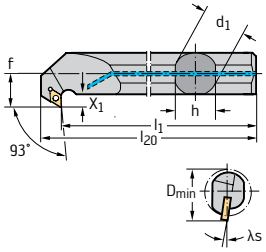
– A = Version en acier à lubrification interne
– Barre d'alésage pour copiage en tirant







Outil de coupe

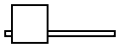


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	$λ_s$	Type
A16R-SDUCR07-X	07	22	16	13	15	200	212,2	5	0°	-3,6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDUCR07-X	07	27	20	15	18	250	262,2	5	0°	-2,1°	
A25T-SDUCR07-X	07	33	25	18	23	300	312,2	5,5	0°	-0,9°	
A32T-SDUCR11-X	11	40	32	22	30	300	316,7	6	0°	-7,6°	DC .. 11T3 ..
A16R-SDUCL07-X	07	22	16	13	15	200	212,2	5	0°	-3,6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDUCL07-X	07	27	20	15	18	250	262,2	5	0°	-2,1°	
A25T-SDUCL07-X	07	33	25	18	23	300	312,2	5,5	0°	-0,9°	
A32T-SDUCL11-X	11	40	32	22	30	300	316,7	6	0°	-7,6°	DC .. 11T3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

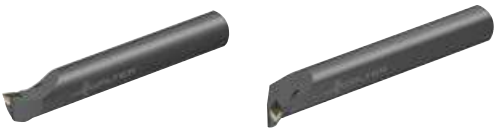
Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 22–33	DC .. 11T3 .. 40
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP315-DC1108
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

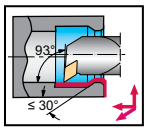
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-SDUC inch

Walter Turn

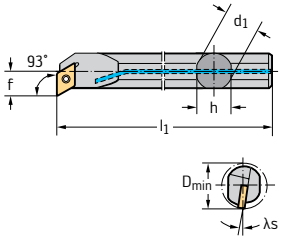


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
A06M-SDUCR2	07	0,598	0,375	0,375	0,336	6,000	0°	-7,06°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
A08M-SDUCR2	07	0,728	0,500	0,438	0,460	6,000	0°	-5,018°	
A10R-SDUCR2	07	0,85	0,625	0,500	0,562	8,000	0°	-3,698°	
A12S-SDUCR3	11	1,051	0,750	0,625	0,709	10,000	0°	-5,076°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
A16T-SDUCR3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-3,161°	
A06M-SDUCL2	07	0,598	0,375	0,375	0,336	6,000	0°	-7,06°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
A08M-SDUCL2	07	0,728	0,500	0,438	0,460	6,000	0°	-5,018°	
A10R-SDUCL2	07	0,85	0,625	0,500	0,562	8,000	0°	-3,698°	
A12S-SDUCL3	11	1,051	0,750	0,625	0,709	10,000	0°	-5,076°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
A16T-SDUCL3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-3,161°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [inch]	DC .. 0702 .. 0,598–0,85	DC .. 11T3 .. 1,051–1,299
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs
Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

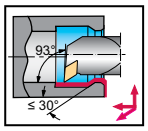
Barre d'alésage – Serrage par vis

E...-SDUC inch

Walter Turn

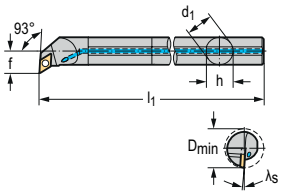


– E = Version en carbure monobloc à lubrification interne





Outil de coupe

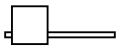


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
E06M-SDUCR2	07	0,598	0,375	0,375	0,336	6,000	0°	-7°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
E08R-SDUCR2	07	0,717	0,500	0,438	0,460	8,000	0°	-5°	
E10R-SDUCR2	07	0,85	0,625	0,500	0,354	8,000	0°	-4°	
E12S-SDUCR3	11	1,039	0,750	0,625	0,709	10,000	0°	-3°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
E16T-SDUCR3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-3°	
E06M-SDUCL2	07	0,598	0,375	0,375	0,336	6,000	0°	-7°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
E08R-SDUCL2	07	0,717	0,500	0,438	0,460	8,000	0°	-5°	
E10R-SDUCL2	07	0,85	0,625	0,500	0,354	8,000	0°	-4°	
E12S-SDUCL3	11	1,039	0,750	0,625	0,709	10,000	0°	-3°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
E16T-SDUCL3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-3°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [inch]	DC .. 0702 .. 0,598–0,85	DC .. 11T3 .. 1,039	DC .. 11T3 .. 1,299
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Barre d'alésage – Serrage par vis

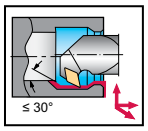
A...-SDUC...-X inch

Walter Turn

– A = Version en acier à lubrification interne
– Barre d'alésage pour copiage en tirant

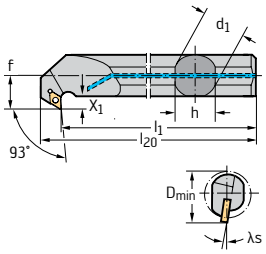








Outil de coupe

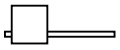


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_{20} inch	X_1 inch	γ	λ_s	Type
A16T-SDUCR2-X	07	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,48	0,295	0°	-0,9°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
A20T-SDUCR3-X	11	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,61	0,283	0°	-7,528°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
A16T-SDUCL2-X	07	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,48	0,295	0°	0,9°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
A20T-SDUCL3-X	11	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,61	0,283	0°	-7,528°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [inch]	DC .. 0702 .. 1,299	DC .. 11T3 .. 1,579
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

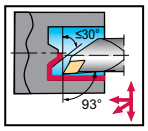
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-SDJC mm

Walter Turn

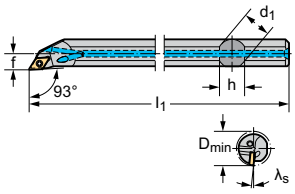
– A = Version en acier à lubrification interne
– Alésage de lubrification supplémentaire pour l'usinage de trous borgnes







Outil de coupe

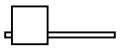


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A16R-SDJCR07	07	20	16	9	15	200	0°	-6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDJCR11	11	25	20	12	18	250	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDJCR11	11	32	25	14	23	300	0°	-4°	
A16R-SDJCL07	07	20	16	9	15	200	0°	-6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDJCL11	11	25	20	12	18	250	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDJCL11	11	32	25	14	23	300	0°	-4°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 20	DC .. 11T3 .. 25–32
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
 Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Barre d'alésage – serrage par vis

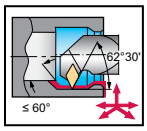
A...-SDXC... mm

Walter Turn

– A = Version en acier à lubrification interne
– Barre d'alésage pour copiage avant/arrière

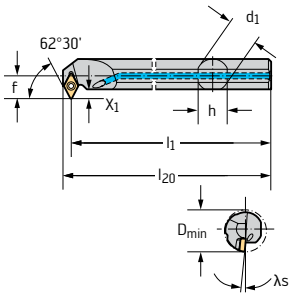








Outil de coupe

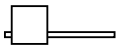


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Type
A12M-SDXCR07	07	16	12	9	11	150	154,3	0°	-4°	DC .. 0702 ..
A16R-SDXCR07	07	20	16	11	15	200	205	-2°	-4°	
A20S-SDXCR11	11	25	20	13	18	250	257	-3°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDXCR11	11	32	25	17	23	300	306	-2°	-3,4°	
A12M-SDXCL07	07	16	12	9	11	150	154,3	0°	-4°	DC .. 0702 ..
A16R-SDXCL07	07	20	16	11	15	200	205	-2°	-4°	
A20S-SDXCL11	11	25	20	13	18	250	257	-3°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDXCL11	11	32	25	17	23	300	306	-2°	-3,4°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | $X_1 = f - d_1/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 16–20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

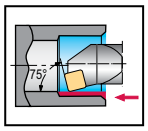
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-SSKC mm

Walter Turn

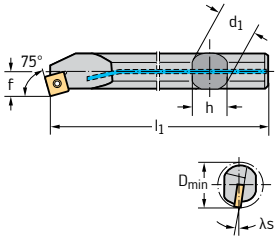


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

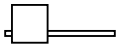


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A16R-SSKCR09	09	20	16	11	15	200	0°	-8,9°	SC .. 09T3 ..
A20S-SSKCR09	09	25	20	13	18	250	0°	-6°	
A25T-SSKCR12	12	32	25	17	23	300	0°	-4,7°	SC .. 1204 ..
A16R-SSKCL09	09	20	16	11	15	200	0°	-8,9°	SC .. 09T3 ..
A20S-SSKCL09	09	25	20	13	18	250	0°	-6°	
A25T-SSKCL12	12	32	25	17	23	300	0°	-4,7°	SC .. 1204 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SC .. 09T308 / SC .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	SC .. 09T3 .. 20–25	SC .. 1204 .. 32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

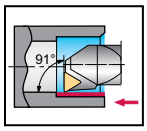
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-STFC mm

Walter Turn

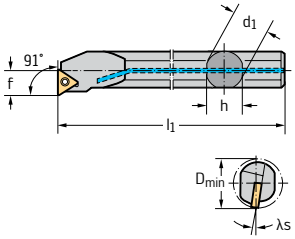


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

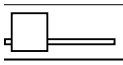


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A06F-STFCR06	06	9	6	5	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A08H-STFCR06	06	11	8	6	7	100	0°	-10,2°	
A10K-STFCR09	09	13	10	7	9	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A12M-STFCR11	11	16	12	9	11	150	0°	-6,7°	TC .. 1102 ..
A16R-STFCR11	11	20	16	11	15	200	0°	-4,5°	
A20S-STFCR11	11	25	20	13	18	250	0°	-2,8°	
A25T-STFCR16	16	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	TC .. 16T3 ..
A32T-STFCR16	16	40	32	22	30	300	0°	-7,9°	
A06F-STFCL06	06	9	6	5	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A08H-STFCL06	06	11	8	6	7	100	0°	-10,2°	
A10K-STFCL09	09	13	10	7	9	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A12M-STFCL11	11	16	12	9	11	150	0°	-6,7°	TC .. 1102 ..
A16R-STFCL11	11	20	16	11	15	200	0°	-4,5°	
A20S-STFCL11	11	25	20	13	18	250	0°	-2,8°	
A25T-STFCL16	16	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	TC .. 16T3 ..
A32T-STFCL16	16	40	32	22	30	300	0°	-7,9°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TC .. 06T102 / TC .. 090204 / TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	TC .. 06T1 .. 9	TC .. 06T1 .. 11	TC .. 0902 .. 13	TC .. 1102 .. 16	TC .. 1102 .. 20–25	TC .. 16T3 .. 32	TC .. 16T3 .. 40
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale							AP317-TC1612
	Vis pour sous-cale							FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

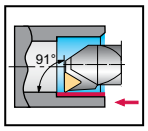
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-STFC...-R mm

Walter Turn

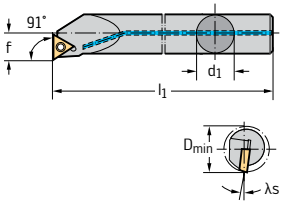


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

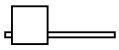


Cylindrical shank

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	$λ_s$	Type
A06F-STFCR06-R	06	9	6	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A08H-STFCR06-R	06	11	8	6	100	0°	-10,2°	
A10K-STFCR09-R	09	13	10	7	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A12M-STFCR11-R	11	16	12	9	150	0°	-6,5°	TC .. 1102 ..
A16R-STFCR11-R	11	20	16	11	200	0°	-4,5°	
A06F-STFCL06-R	06	9	6	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A08H-STFCL06-R	06	11	8	6	100	0°	-10,2°	
A10K-STFCL09-R	09	13	10	7	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A12M-STFCL11-R	11	16	12	9	150	0°	-6,5°	TC .. 1102 ..
A16R-STFCL11-R	11	20	16	11	200	0°	-4,5°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TC .. 06T102 / TC .. 090204 / TC .. 110204 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	TC .. 06T1 .. 9	TC .. 06T1 .. 11	TC .. 0902 .. 13	TC .. 1102 .. 16	TC .. 1102 .. 20
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
	Clé mâle coudée	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

Barre d'alésage – Serrage par vis

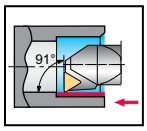
E...-STFC...-R mm

Walter Turn



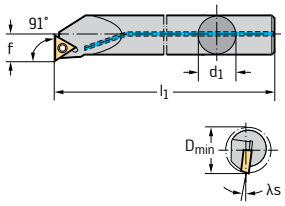


– E = Version en carbure monobloc à lubrification interne





Outil de coupe

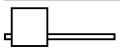


Cylindrical shank

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
E06H-STFCR06-R	06	9	6	5	100	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
E08K-STFCR06-R	06	11	8	6	125	0°	-10,2°	
E10M-STFCR09-R	09	13	10	7	150	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
E12Q-STFCR09-R	09	16	12	9	180	0°	-6,7°	
E16R-STFCR11-R	11	20	16	11	200	0°	-4°	TC .. 1102 ..
E20S-STFCR11-R	11	25	20	13	220	0°	-3°	
E25T-STFCR16-R	16	32	25	17	270	0°	-3°	TC .. 16T3 ..
E06H-STFCL06-R	06	9	6	5	100	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
E08K-STFCL06-R	06	11	8	6	125	0°	-10,2°	
E10M-STFCL09-R	09	13	10	7	150	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
E12Q-STFCL09-R	09	16	12	9	180	0°	-6,7°	
E16R-STFCL11-R	11	20	16	11	200	0°	-4°	TC .. 1102 ..
E20S-STFCL11-R	11	25	20	13	220	0°	-3°	
E25T-STFCL16-R	16	32	25	17	270	0°	-3°	TC .. 16T3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TC .. 06T102 / TC .. 090204 / TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [mm]		TC .. 06T1 .. 9	TC .. 06T1 .. 11	TC .. 0902 .. 13–16	TC .. 1102 .. 20–25	TC .. 16T3 .. 32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Clé mâle coudée	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

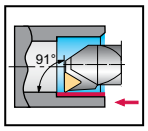
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-STFC inch

Walter Turn

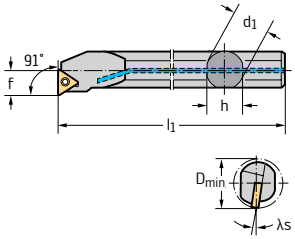


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

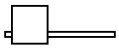


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
A06M-STFCR2	11	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,075°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
A08M-STFCR2	11	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,213°	
A10R-STFCR2	11	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,703°	
A12S-STFCR2	11	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,161°	
A16T-STFCR3	16	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
A20T-STFCR3	16	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,67°	
A06M-STFCL2	11	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,075°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
A08M-STFCL2	11	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,213°	
A10R-STFCL2	11	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,703°	
A12S-STFCL2	11	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,161°	
A16T-STFCL3	16	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
A20T-STFCL3	16	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,67°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [inch]	TC .. 1102 .. 0,5–0,598	TC .. 1102 .. 0,772–0,929	TC .. 16T3 .. 1,201	TC .. 16T3 .. 1,469
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2067 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale				AP317-TC1612
	Vis de serrage pour sous-cale				FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Barre d'alésage – Serrage par vis

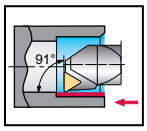
E...-STFC inch

Walter Turn



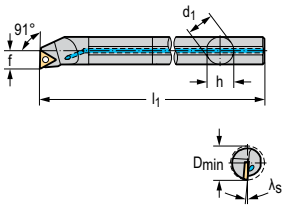


– E = Version en carbure monobloc à lubrification interne





Outil de coupe

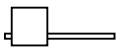


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
E06M-STFCR1.8	09	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 .. TC .. 1.8(1.5) ..
E08R-STFCR1.8	09	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
E10R-STFCR2	11	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
E12S-STFCR2	11	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
E16T-STFCR3	16	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
E06M-STFCL1.8	09	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 .. TC .. 1.8(1.5) ..
E08R-STFCL1.8	09	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
E10R-STFCL2	11	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
E12S-STFCL2	11	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
E16T-STFCL3	16	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TC .. 090204 / TC .. 110200RE=0 / TC .. 16T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [inch]	TC .. 0902 .. 0,5–0,63	TC .. 1102 .. 0,772–0,929	TC .. 16T3 .. 1,201
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2149 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

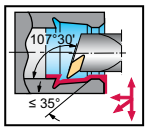
Barre d'alésage – Serrage par vis

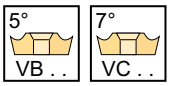
A...-SVQB mm

Walter Turn

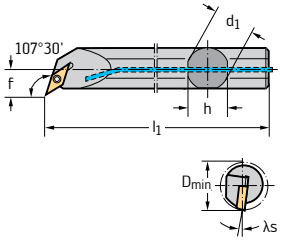


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

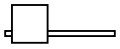


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A16R-SVQBR11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBR11	11	27	20	15	18	250	0°	-5°	
A25T-SVQBR11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,5°	
A32T-SVQBR16	16	40	32	22	30	300	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
A40T-SVQBR16	16	50	40	27	37	300	0°	-7,9°	
A16R-SVQBL11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBL11	11	27	20	15	18	250	0°	-5°	
A25T-SVQBL11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,5°	
A32T-SVQBL16	16	40	32	22	30	300	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
A40T-SVQBL16	16	50	40	27	37	300	0°	-7,9°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 / VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22–33	VB .. 1604 .. 40–50
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP316-VB1608
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

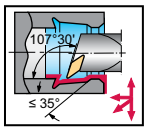
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-SVQB...-R mm

Walter Turn

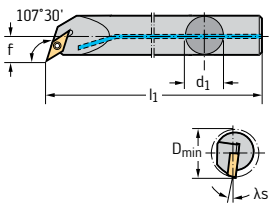


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

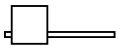


Cylindrical shank

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A16R-SVQBR11-R	11	22	16	13	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBR11-R	11	27	20	15	250	0°	-5°	
A16R-SVQBL11-R	11	22	16	13	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBL11-R	11	27	20	15	250	0°	-5°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22–27
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)

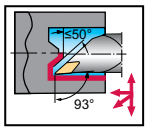
Barre d'alésage – Serrage par vis

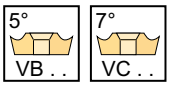
A...-SVJB mm

Walter Turn

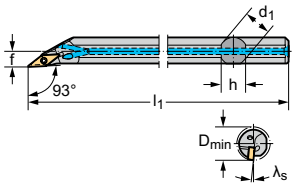
– A = Version en acier à lubrification interne
– Alésage de lubrification supplémentaire pour l'usinage de trous borgnes







Outil de coupe

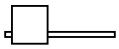


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A16R-SVJBR11	11	20	16	9	15	200	0°	-6°	VB .. 1103 ..
A20S-SVJBR11	11	25	20	11	18	250	0°	-6°	
A16R-SVJBL11	11	20	16	9	15	200	0°	-6°	VB .. 1103 ..
A20S-SVJBL11	11	25	20	11	18	250	0°	-6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 20	VB .. 1103 .. 25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

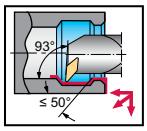
Barre d'alésage – Serrage par vis

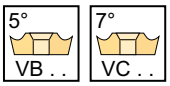
A...-SVUB mm

Walter Turn

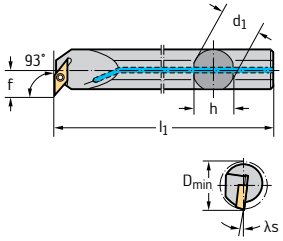


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

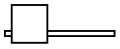


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A16R-SVUBR11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBR11	11	27	20	15	18	250	0°	-4,7°	
A25T-SVUBR11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,3°	
A32T-SVUBR16	16	40	32	22	30	300	0°	-9,8°	VB .. 1604 ..
A40T-SVUBR16	16	50	40	27	37	300	0°	-6,9°	
A16R-SVUBL11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBL11	11	27	20	15	18	250	0°	-4,7°	
A25T-SVUBL11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,3°	
A32T-SVUBL16	16	40	32	22	30	300	0°	-9,8°	VB .. 1604 ..
A40T-SVUBL16	16	50	40	27	37	300	0°	-6,9°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 / VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22–33	VB .. 1604 .. 40–50
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Sous-cale		AP316-VB1608
 Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
 Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

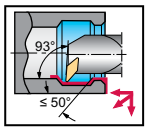
Barre d'alésage – Serrage par vis

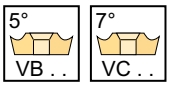
A...-SVUB...-R mm

Walter Turn

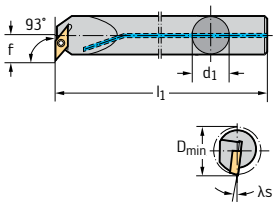


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

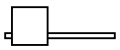


Cylindrical shank

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	$λ_s$	Type
A16R-SVUBR11-R	11	22	16	13	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBR11-R	11	27	20	15	250	0°	-4,6°	
A16R-SVUBL11-R	11	22	16	13	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBL11-R	11	27	20	15	250	0°	-4,6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

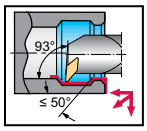
	Type D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22–27
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)

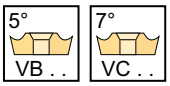
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-SVUB inch

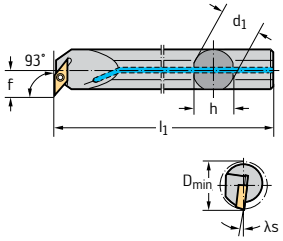
Walter Turn







Outil de coupe

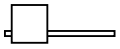


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
A10R-SVUBR2	11	0,85	0,625	0,486	0,562	8,000	0°	-6,839°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
A12S-SVUBR2	11	1,012	0,750	0,580	0,709	10,000	0°	-5,05°	
A16T-SVUBR2	11	1,24	1,000	0,680	0,906	12,000	0°	-3,519°	
A20T-SVUBR3	16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	0°	-8,696°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
A24T-SVUBR3	16	2,126	1,500	1,125	1,374	12,000	0°	-5,997°	
A10R-SVUBL2	11	0,85	0,625	0,486	0,562	8,000	0°	-6,839°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
A12S-SVUBL2	11	1,012	0,750	0,580	0,709	10,000	0°	-5,05°	
A16T-SVUBL2	11	1,24	1,000	0,680	0,906	12,000	0°	-3,519°	
A20T-SVUBL3	16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	0°	-8,696°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
A24T-SVUBL3	16	2,126	1,500	1,125	1,374	12,000	0°	-5,997°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 / VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [inch]	VB .. 1103 .. 0,85–1,24	VB .. 1604 .. 1,705–2,126
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2172 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Sous-cale		AP316-VB1608
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

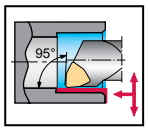
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-SWLC mm

Walter Turn

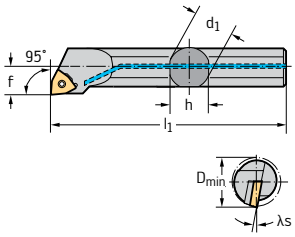


– A = Version en acier à lubrification interne





Outil de coupe

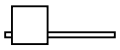


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
A10K-SWLCR04	04	12	10	7	9	125	0°	-10°	WC .. 0402 ..
A12M-SWLCR04	04	16	12	9	11	150	0°	-7°	
A16R-SWLCR04	04	20	16	11	15	200	0°	-5°	
A20S-SWLCR06	06	25	20	13	18	250	0°	-6°	WC .. 06T3 ..
A25T-SWLCR08	08	32	25	17	23	300	0°	-4°	WC .. 0804 ..
A10K-SWLCL04	04	12	10	7	9	125	0°	-10°	WC .. 0402 ..
A12M-SWLCL04	04	16	12	9	11	150	0°	-7°	
A16R-SWLCL04	04	20	16	11	15	200	0°	-5°	
A20S-SWLCL06	06	25	20	13	18	250	0°	-6°	WC .. 06T3 ..
A25T-SWLCL08	08	32	25	17	23	300	0°	-4°	WC .. 0804 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WC .. 040204 / WC .. 06T308 / WC .. 080408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [mm]		WC .. 0402 .. 12–20	WC .. 06T3 .. 25	WC .. 0804 .. 32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

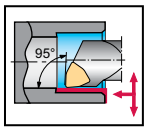
Barre d'alésage – Serrage par vis

A...-SWLC inch

Walter Turn

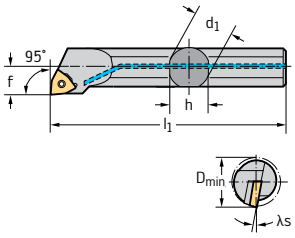








Outil de coupe

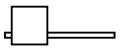


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
A06M-SWLCR2	04	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 .. WC .. 2(1.5) ..
A08M-SWLCR2	04	0,625	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-8°	
A10R-SWLCR3	06	0,750	0,625	0,375	0,562	8,000	0°	-10°	WC .. 06T3 .. WC .. 3(2.5) ..
A12S-SWLCR3	06	1,000	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,5°	
A06M-SWLCL2	04	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 .. WC .. 2(1.5) ..
A08M-SWLCL2	04	0,625	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-8°	
A10R-SWLCL3	06	0,750	0,625	0,375	0,562	8,000	0°	-10°	WC .. 06T3 .. WC .. 3(2.5) ..
A12S-SWLCL3	06	1,000	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,5°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WC .. 040204 / WC .. 06T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [inch]		WC .. 0402 .. 0,5–0,625	WC .. 06T3 .. 0,75–1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2067 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

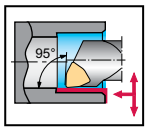
Barre d'alésage – Serrage par vis

E...-SWLC inch

Walter Turn

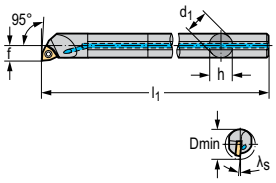


– E = Version en carbure monobloc à lubrification interne





Outil de coupe

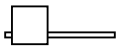


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
E06M-SWLCR2	04	0,500	0,375	0,250	0,359	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 .. WC .. 2(1.5) ..
E08R-SWLCR2	04	0,625	0,500	0,312	0,460	8,000	0°	-8°	
E06M-SWLCL2	04	0,500	0,375	0,250	0,359	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 .. WC .. 2(1.5) ..
E08R-SWLCL2	04	0,625	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-8°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WC .. 040204 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [inch]	WC .. 0402 .. 0,5–0,625
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2067 (T7IP) 0,664 lbs
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)

Barre d'alésage – Système de tournage par copiage

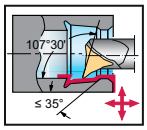
W1211 mm

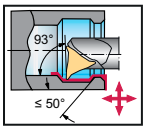
Walter Turn

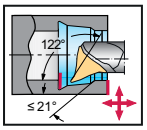


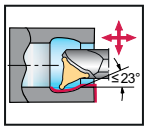


– Double lubrification interne
– Avec verrouillage de forme WL



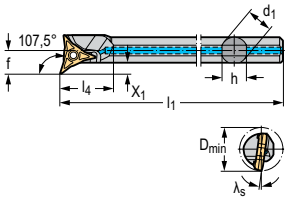








Outil de coupe

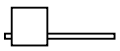


Parallel shank with clamping surface

Désignation		d_1 mm	D_{min} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	X_1 mm	γ	λ_s	Type
W1211-12MR-WL17	17	12	18	9,8	11,5	150	23	3,8	-3,2°	-7,5°	WL17..
W1211-16RR-WL17	17	16	20	10,8	15	200	24	2,8	-3,2°	-7,5°	
W1211-20SR-WL17	17	20	25	13,8	18,5	250	23	3,8	-2,7°	-7,6°	
W1211-12ML-WL17	17	12	18	9,8	11,5	150	23	3,8	-3,2°	7,5°	WL17..
W1211-16RL-WL17	17	16	20	10,8	15	200	24	2,8	-3,2°	-7,5°	
W1211-20SL-WL17	17	20	25	13,8	18,5	250	23	3,8	-2,7°	-7,6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WL17-VC050804N-FM4 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1 [mm]	WL17.. 12–20
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Barre d'alésage – Système de tournage par copiage

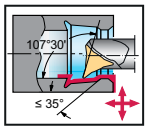
W1211 mm

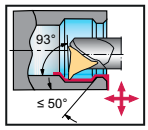
Walter Turn

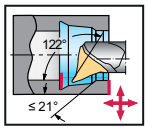


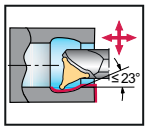


– Double lubrification interne
– Alésage de lubrification supplémentaire pour l'usinage de trous borgnes







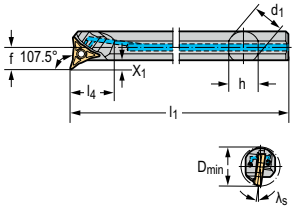








Outil de coupe

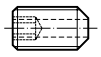
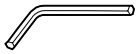


Parallel shank with clamping surface

Désignation		d_1 mm	D_{min} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	X_1 mm	γ	λ_s	Type
W1211-25TR-WL25	25	25	32	17	23	300	35	4,5	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-32TR-WL25	25	32	40	23	30	300	45	7	-1,3°	-7,5°	
W1211-40TR-WL25	25	40	50	27,5	37	300	54	7,5	-1,3°	-7,5°	
W1211-25TL-WL25	25	25	32	17	23	300	35	4,5	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-32TL-WL25	25	32	40	23	30	300	45	7	-1,3°	-7,5°	
W1211-40TL-WL25	25	40	50	27,5	37	300	54	7,5	-1,3°	-7,5°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WL25-VC0708N-MM4 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1 [mm]	WL25.. 25–40
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée	FS2082 (T6IP)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type d_1 [mm]	WL25.. 25	WL25.. 32	WL25.. 40
	Adaptateur d'étanchéité pour lubrifiant	CN3000-25-8.5	CN3000-32-8.5	CN3000-40-11.5

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Barre d'alésage – Système de tournage par copiage

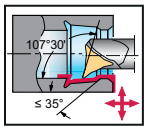
W1211 inch

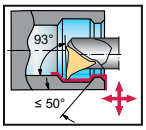
Walter Turn

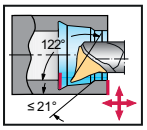


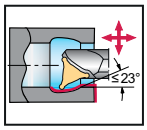


– Double lubrification interne
– Avec verrouillage de forme WL



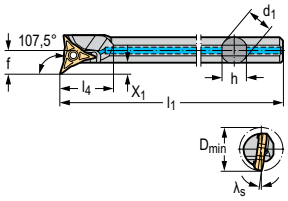








Outil de coupe

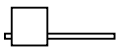


Parallel shank with clamping surface

Désignation		d_1 inch	D_{min} inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_4 inch	X_1 inch	γ	λ_s	Type
W1211.08MR-WL17	17	0,500	0,709	0,386	0,480	6,063	0,906	0,134	-3,2°	7,5°	WL17..
W1211.10RR-WL17	17	0,625	0,787	0,425	0,593	8,063	0,945	0,11	-3,2°	7,5°	
W1211.12SR-WL17	17	0,750	0,984	0,543	0,729	10,063	0,906	0,165	-3,2°	7,5°	
W1211.08ML-WL17	17	0,500	0,709	0,386	0,480	6,063	0,906	0,134	-3,2°	7,5°	WL17..
W1211.10RL-WL17	17	0,625	0,787	0,425	0,593	8,063	0,945	0,11	-3,2°	7,5°	
W1211.12SL-WL17	17	0,750	0,984	0,543	0,729	10,063	0,906	0,165	-3,2°	7,5°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WL17-VC050804N-FM4 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1 [inch]	WL17.. 0,5–0,75
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)

WALTER SELECT

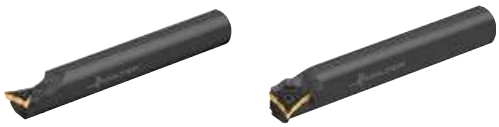
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

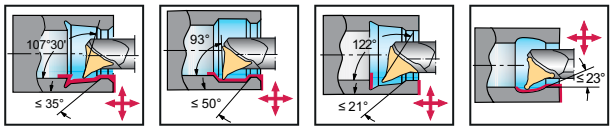
Barre d'alésage – Système de tournage par copiage

W1211 inch

Walter Turn

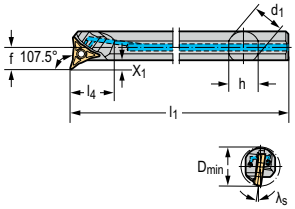


– Double lubrification interne
– Alésage de lubrification supplémentaire pour l'usinage de trous borgnes





Outil de coupe

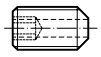
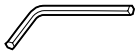


Parallel shank with clamping surface

Désignation		d_1 inch	D_{min} inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_4 inch	X_1 inch	γ	λ_s	Type
W1211.16TR-WL25	25	1,000	1,260	0,669	0,906	12,049	1,378	0,169	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211.20TR-WL25	25	1,250	1,575	0,906	1,181	12,049	1,772	0,281	-1,3°	-7,5°	
W1211.16TL-WL25	25	1,000	1,260	0,669	0,906	12,049	1,378	0,169	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211.20TL-WL25	25	1,250	1,575	0,906	1,181	12,049	1,772	0,281	-1,3°	-7,5°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WL25-VC0708N-MM4 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1 [inch]	WL25.. 1–1,25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Tige filetée	FS2082 (T6IP)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type d_1 [inch]	WL25.. 1	WL25.. 1,25
	Adaptateur d'étanchéité pour lubrifiant	CN3000-25-8.5	CN3000-32-8.5

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Barre d'alésage – Système de tournage par copiage

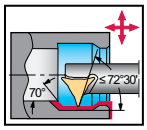
W1210 mm

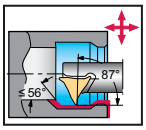
Walter Turn

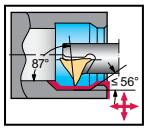


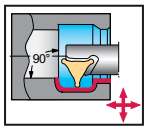


– Double lubrification interne
– Avec verrouillage de forme WL



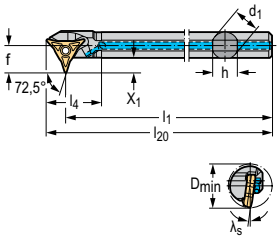








Outil de coupe

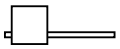


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Type
W1210-12MR-WL17	17	19	12	12	11	157	21	157	6	-2,4°	-7,6°	WL17..
W1210-16RR-WL17	17	22	16	13	15	207	23	207	5	-2,4°	-7,6°	
W1210-20SR-WL17	17	26	20	15	18	257	26	257	5	-2,4°	-7,6°	
W1210-12ML-WL17	17	19	12	12	11	157	21	157	6	-2,4°	-7,6°	WL17..
W1210-16RL-WL17	17	22	16	13	15	207	23	207	5	-2,4°	-7,6°	
W1210-20SL-WL17	17	26	20	15	18	257	26	257	5	-2,4°	-7,6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WL17-VC050804N-FM4 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	WL17..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Barre d'alésage – Système de tournage par copiage

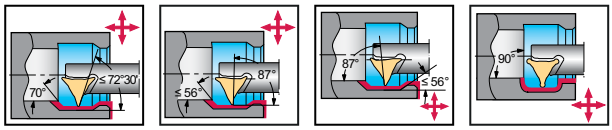
W1210 mm

Walter Turn



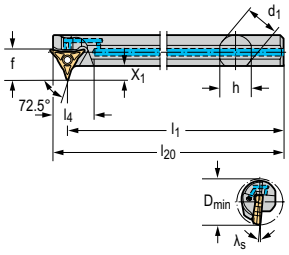


– Double lubrification interne
– Alésage de lubrification supplémentaire pour l'usinage de trous borgnes





Outil de coupe

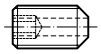
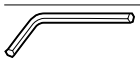


Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Type
W1210-25TR-WL25	25	34	25	20	23	300	30	310	7,5	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-32TR-WL25	25	44	32	27	30	300	31	310	11	-1,5°	-4,8°	
W1210-40TR-WL25	25	52	40	31	37	300	35	310	11	-1,5°	-4,8°	
W1210-25TL-WL25	25	34	25	20	23	300	30	310	7,5	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-32TL-WL25	25	44	32	27	30	300	31	310	11	-1,5°	-4,8°	
W1210-40TL-WL25	25	52	40	31	37	300	35	310	11	-1,5°	-4,8°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WL25-VC0708N-MM4 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	WL25..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée	FS2082 (T6IP)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	WL25..
	Adaptateur d'étanchéité pour lubrifiant	CN3000-25-8.5

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Attachement de barres d'alésage

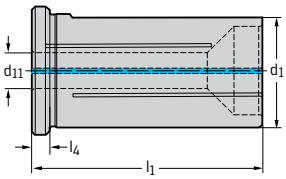
A2140-W

mm



– Avec queue Weldon conforme à la norme DIN 9766
– Auto-centrage pour queue cylindrique

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	d_1 mm	d_{11} mm	l_1 mm	l_4 mm	kg
A2140-W16-R06-048	16	6	48	5	0,06
A2140-W16-R08-048	16	8	48	5	0,06
A2140-W16-R10-048	16	10	48	5	0,05
A2140-W16-R12-048	16	12	48	5	0,04
A2140-W20-R06-055	20	6	55	5	0,11
A2140-W20-R08-055	20	8	55	5	0,11
A2140-W20-R10-055	20	10	55	5	0,1
A2140-W20-R12-055	20	12	55	5	0,09
A2140-W20-R16-055	20	16	55	5	0,06
A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,2
A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,19
A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,19
A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,16
A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,14
A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,33
A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,33
A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,32
A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,31
A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,28
A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,25
A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,61
A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,62
A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,62
A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,56
A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,55
A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,43

Remarque : rainure pour auto-centrage disponible pour toutes les barres d'alésage à manche cylindrique Walter Turn (-R) de Ø 6 à 25 mm. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi)

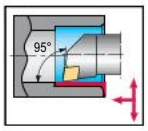
Barre d'alésage – Serrage par bride

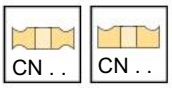
C...-DCLN mm

Walter Turn

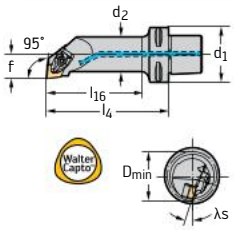


– Walter Capto™





Outil de coupe

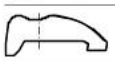
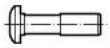
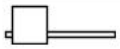
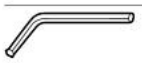


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Type
C4-DCLNR-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR-17090-12	12	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DCLNR-17100-12	12	C6	32	25	17	100	72	-6°	-12°	
C6-DCLNR-27140-16	16	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
C4-DCLNL-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNL-17090-12	12	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DCLNL-17100-12	12	C6	32	25	17	100	72	-6°	-12°	
C6-DCLNL-27140-16	16	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	CN .. 1606 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [mm]		CN .. 1204 .. 32	CN .. 1606 .. 50
	Sous-cale	AP354-CN12	AP302-CN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1471
	Goupille	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

Accessoires

Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
 (pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	
 Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	
 (pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage		PK242-SET
 Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK246-SET
 Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET	

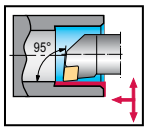
Barre d'alésage – Serrage par levier

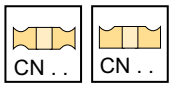
C...-PCLN mm

Walter Turn

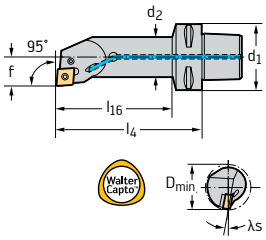
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Type
C3-PCLNR-17090-12	12	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNR-17090-12	12	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNR-22110-12	12	C4	40	32	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNR-27080-12	12	C4	50	40	27	80	60	-6°	-10°	
C4-PCLNR-27120-12	12	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PCLNR-17090-12	12	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNR-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNR-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PCLNR-35100-12	12	C5	63	50	35	100	81	-6°	-7°	
C6-PCLNR-17100-12	12	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PCLNR-22110-12	12	C6	40	32	22	110	84	-6°	-11°	
C5-PCLNR-35150-16	16	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	CN .. 1606 ..
C6-PCLNR-27140-16	16	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PCLNR-35175-16	16	C6	63	50	35	175	152	-6°	-11°	
C3-PCLNL-17090-12	12	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNL-17090-12	12	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNL-22110-12	12	C4	40	32	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNL-27080-12	12	C4	50	40	27	80	60	-6°	-10°	
C4-PCLNL-27120-12	12	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PCLNL-17090-12	12	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNL-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNL-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PCLNL-35100-12	12	C5	63	50	35	100	81	-6°	-7°	
C6-PCLNL-17100-12	12	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PCLNL-22110-12	12	C6	40	32	22	110	84	-6°	-11°	
C5-PCLNL-35150-16	16	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	CN .. 1606 ..
C6-PCLNL-27140-16	16	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PCLNL-35175-16	16	C6	63	50	35	175	152	-6°	-11°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [mm]	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40–63	CN .. 1606 .. 50–63
Sous-cale		AP134-CN1216	AP135-CN1624
Levier	KN109	KN102	KN104
Vis de serrage, Couple de serrage	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
Goupille tubulaire		RS102	RS103
Poinçon		MD101	MD102
Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Accessoires

	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Sous-cale	AP134-CN1208	AP135-CN1616

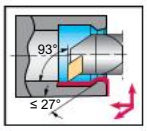
Barre d'alésage – Serrage par bride

C...-DDUN mm

Walter Turn

– Walter Capto™

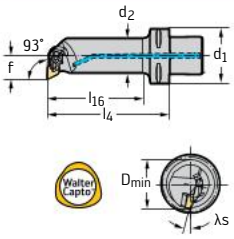




DN . .

DN . .

Outil de coupe

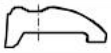


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Type
C4-DDUNR-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
C5-DDUNR-17090-11	11	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C4-DDUNR-27080-15	15	C4	50	40	27	80	59	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNR-27140-15	15	C5	50	40	27	140	118	-6°	-11°	
C6-DDUNR-27140-15	15	C6	50	40	27	140	114	-6°	-11°	
C4-DDUNL-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
C5-DDUNL-17090-11	11	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C4-DDUNL-27080-15	15	C4	50	40	27	80	59	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNL-27140-15	15	C5	50	40	27	140	118	-6°	-11°	
C6-DDUNL-27140-15	15	C6	50	40	27	140	114	-6°	-11°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1506 .. 50
	Sous-cale	AP305-DN11	AP304-DN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK240	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1469	FS1470
	Goupille	RS116	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

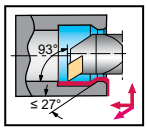
Barre d'alésage – Serrage par levier

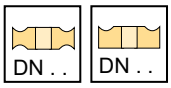
C...-PDUN mm

Walter Turn

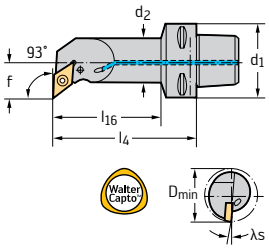
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Type
C3-PDUNR-17090-11	11	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
C4-PDUNR-17090-11	11	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNR-22110-11	11	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C5-PDUNR-17090-11	11	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C6-PDUNR-17100-11	11	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C4-PDUNR-27080-15	15	C4	50	40	27	80	60	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C4-PDUNR-27120-15	15	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PDUNR-27140-15	15	C5	50	40	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNR-35100-15	15	C5	63	50	35	100	81	-6°	-10°	
C5-PDUNR-35150-15	15	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	
C6-PDUNR-27140-15	15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNR-35175-15	15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C3-PDUNL-17090-11	11	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
C4-PDUNL-17090-11	11	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNL-22110-11	11	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C5-PDUNL-17090-11	11	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C6-PDUNL-17100-11	11	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C4-PDUNL-27080-15	15	C4	50	40	27	80	60	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C4-PDUNL-27120-15	15	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PDUNL-27140-15	15	C5	50	40	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNL-35100-15	15	C5	63	50	35	100	81	-6°	-10°	
C5-PDUNL-35150-15	15	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	
C6-PDUNL-27140-15	15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNL-35175-15	15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1104 .. 40	DN .. 1506 .. 50–63
	Sous-cale		AP171-DN1112	AP145-DN1516
	Levier	KN120	KN119	KN103
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS905 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire		RS101	RS102
	Poinçon		MD101	MD101
	Clé Allen	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Accessoires

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Sous-cale	AP171-DN1108	AP145-DN1508
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP357-DN1508
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP357-DN1516

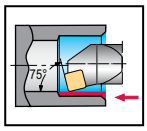
Barre d'alésage – Serrage par levier

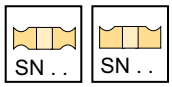
C...-PSKN mm

Walter Turn

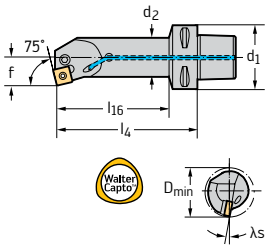
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Type
C5-PSKNR-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	SN .. 1204 ..
C6-PSKNR-35175-15	15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-9°	SN .. 1506 ..
C5-PSKNL-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	SN .. 1204 ..
C6-PSKNL-35175-15	15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-9°	SN .. 1506 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :SN .. 120408 / SN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [mm]		SN .. 1204 .. 50	SN .. 1506 .. 63
	Sous-cale	AP141-SN1216	AP142-SN1524
	Levier	KN102	KN104
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire	RS102	RS103
	Poinçon	MD101	MD102
	Clé Allen	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Accessoires

Type	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
 Sous-cale	AP141-SN1208	AP142-SN1516

Barre d'alésage – Serrage par bride

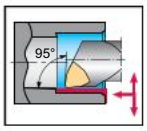
C...-DWLN mm

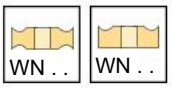
Walter Turn

– Walter Capto™

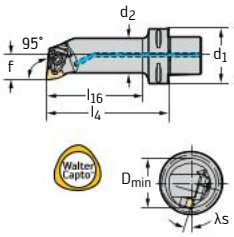








Outil de coupe

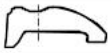
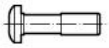
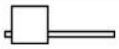


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Type
C4-DWLNR-13075-06	06	C4	27	20	13	75	52	-6°	-17°	WN .. 0604 ..
C4-DWLNR-17090-08	08	C4	33	25	17	90	68	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNR-17090-08	08	C5	33	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DWLNR-27140-10	10	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	WN .. 1006 ..
C4-DWLNL-13075-06	06	C4	27	20	13	75	52	-6°	-17°	WN .. 0604 ..
C4-DWLNL-17090-08	08	C4	33	25	17	90	68	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNL-17090-08	08	C5	33	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DWLNL-27140-10	10	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	WN .. 1006 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	WN .. 0604 .. 27	WN .. 0804 .. 33	WN .. 1006 .. 50
	Sous-cale	AP306-WN06	AP331-WN08	AP311-WN10
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK240	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1469	FS1470	FS1471
	Goupille	RS116	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen			FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET	PK246-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET	

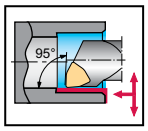
Barre d'alésage – Serrage par levier

C...-PWLN mm

Walter Turn

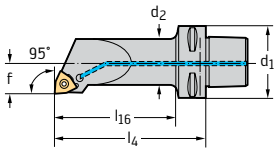
– Walter Capto™

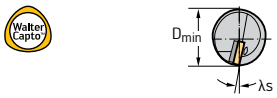






Outil de coupe





Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Type
C3-PWLNR-13075-06	06	C3	25	20	13	75	58	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
C4-PWLNR-13075-06	06	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLNR-17090-08	08	C4	32	25	17	90	67	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C4-PWLNR-22110-08	08	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PWLNR-27120-08	08	C4	50	40	27	120	100	-6°	-10°	
C5-PWLNR-17090-08	08	C5	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C5-PWLNR-27140-08	08	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PWLNR-27140-08	08	C6	50	40	27	140	115	-6°	-10°	
C6-PWLNR-35175-08	08	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C3-PWLNL-13075-06	06	C3	25	20	13	75	58	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
C4-PWLNL-13075-06	06	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLNL-17090-08	08	C4	32	25	17	90	69	-6°	-14°	WN .. 0804 ..
C4-PWLNL-22110-08	08	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PWLNL-27120-08	08	C4	50	40	27	120	100	-6°	-10°	
C5-PWLNL-17090-08	08	C5	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C5-PWLNL-27140-08	08	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PWLNL-27140-08	08	C6	50	40	27	140	115	-6°	-10°	
C6-PWLNL-35175-08	08	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 060408 / WN .. 080408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [mm]		WN .. 0604 .. 25	WN .. 0804 .. 32	WN .. 0804 .. 40	WN .. 0804 .. 50–63
	Sous-cale			AP170-WN0816	AP170-WN0816
	Levier	KN108	KN109	KN121	KN102
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS331 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire			RS102	RS102
	Poinçon			MD101	MD101
	Clé Allen	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Accessoires

Type		WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
	Sous-cale		AP170-WN0808

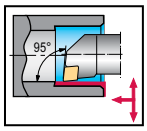
Barre d'alésage – Serrage par vis

C...-SCLC mm

Walter Turn

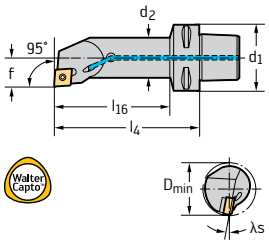
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d1	Dmin mm	d2 mm	f mm	l4 mm	l16 mm	γ	λs	Type
C3-SCLCR-11065-09	09	C3	20	16	11	65	48	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
C3-SCLCR-17090-09	09	C3	32	25	17	90	74	0°	-3,4°	
C4-SCLCR-11070-09	09	C4	20	16	11	70	47	0°	-8,4°	
C4-SCLCR-13080-09	09	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SCLCR-17090-09	09	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C5-SCLCR-11070-09	09	C5	20	16	11	70	46	0°	-8,4°	
C5-SCLCR-13080-09	09	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SCLCR-17090-09	09	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C4-SCLCR-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCR-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	0°	-9,8°	
C5-SCLCR-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,2°	
C3-SCLCL-11065-09	09	C3	20	16	11	65	48	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
C3-SCLCL-17090-09	09	C3	32	25	17	90	74	0°	-3,4°	
C4-SCLCL-11070-09	09	C4	20	16	11	70	47	0°	-8,4°	
C4-SCLCL-13080-09	09	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SCLCL-17090-09	09	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C5-SCLCL-11070-09	09	C5	20	16	11	70	46	0°	-8,5°	
C5-SCLCL-13080-09	09	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SCLCL-17090-09	09	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C4-SCLCL-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCL-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	0°	-9,8°	
C5-SCLCL-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,2°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type Dmin [mm]	CC .. 09T3 .. 20–25	CC .. 09T3 .. 32	CC .. 1204 .. 32	CC .. 1204 .. 40–50
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Sous-cale				AP314-CC1212
Vis pour sous-cale				FS2069 (SW 4)
Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

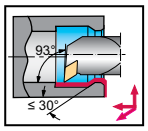
Barre d'alésage – Serrage par vis

C...-SDUC mm

Walter Turn

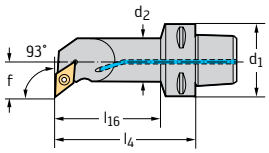
– Walter Capto™

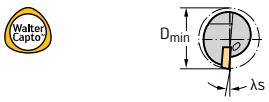






Outil de coupe



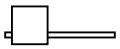


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Type
C3-SDUCR-11065-07	07	C3	20	16	11	65	48	0°	-4,3°	DC .. 0702 ..
C4-SDUCR-11070-07	07	C4	20	16	11	70	47	0°	-4,3°	
C5-SDUCR-11070-07	07	C5	20	16	11	70	46	0°	-4,3°	
C3-SDUCR-13075-11	11	C3	25	20	13	75	58	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
C3-SDUCR-17090-11	11	C3	32	25	17	90	73	0°	-3,4°	
C4-SDUCR-13080-11	11	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SDUCR-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SDUCR-27080-11	11	C4	50	40	27	80	60	0°	-5,4°	
C5-SDUCR-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SDUCR-17090-11	11	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SDUCR-22110-11	11	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,6°	
C3-SDUCL-11065-07	07	C3	20	16	11	65	48	0°	-4,3°	DC .. 0702 ..
C4-SDUCL-11070-07	07	C4	20	16	11	70	47	0°	-4,3°	
C5-SDUCL-11070-07	07	C5	20	16	11	70	46	0°	-4,3°	
C3-SDUCL-13075-11	11	C3	25	20	13	75	58	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
C3-SDUCL-17090-11	11	C3	32	25	17	90	73	0°	-3,4°	
C4-SDUCL-13080-11	11	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SDUCL-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SDUCL-27080-11	11	C4	50	40	27	80	60	0°	-5,4°	
C5-SDUCL-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SDUCL-17090-11	11	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SDUCL-22110-11	11	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,6°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32	DC .. 11T3 .. 40–50
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale				AP315-DC1108
	Vis pour sous-cale				FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

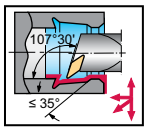
Barre d'alésage – Serrage par vis

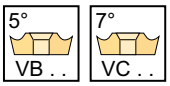
C...-SVQB mm

Walter Turn

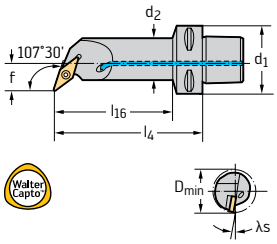
– Walter Capto™







Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Type
C3-SVQBR-13070-11	11	C3	22	16	13	70	53	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
C4-SVQBR-13070-11	11	C4	25	20	13	70	47	0°	-5,7°	
C4-SVQBR-15080-11	11	C4	27	20	15	80	57	0°	-5°	
C5-SVQBR-15080-11	11	C5	27	20	15	80	56	0°	-5°	
C4-SVQBR-18090-16	16	C4	33	25	18	90	68	0°	-7,2°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBR-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-10,9°	
C4-SVQBR-27080-16	16	C4	50	40	27	80	60	0°	-7,9°	
C4-SVQBR-27120-16	16	C4	50	40	27	120	100	0°	-7,9°	
C5-SVQBR-18090-16	16	C5	33	25	18	90	67	0°	-7,2°	
C5-SVQBR-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-10,9°	
C5-SVQBR-27140-16	16	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,9°	
C5-SVQBR-35150-16	16	C5	63	50	35	150	130	0°	-5,4°	
C6-SVQBR-22120-16	16	C6	40	32	22	120	94	0°	-10,9°	
C6-SVQBR-27145-16	16	C6	50	40	27	145	120	0°	-7,9°	
C6-SVQBR-35175-16	16	C6	63	50	35	175	151	0°	-5,4°	
C3-SVQBL-13070-11	11	C3	22	16	13	70	53	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
C4-SVQBL-13070-11	11	C4	25	20	13	70	48	0°	-5,7°	
C4-SVQBL-15080-11	11	C4	27	20	15	80	57	0°	-5°	
C5-SVQBL-15080-11	11	C5	27	20	15	80	56	0°	-5°	
C4-SVQBL-18090-16	16	C4	33	25	18	90	68	0°	-7,2°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBL-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-10,9°	
C4-SVQBL-27080-16	16	C4	50	40	27	80	60	0°	-7,9°	
C4-SVQBL-27120-16	16	C4	50	40	27	120	100	0°	-7,9°	
C5-SVQBL-18090-16	16	C5	33	25	18	90	67	0°	-7,2°	
C5-SVQBL-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-10,9°	
C5-SVQBL-27140-16	16	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,9°	
C5-SVQBL-35150-16	16	C5	63	50	35	150	130	0°	-5,4°	
C6-SVQBL-22120-16	16	C6	40	32	22	120	94	0°	-10,9°	
C6-SVQBL-27145-16	16	C6	50	40	27	145	120	0°	-7,9°	
C6-SVQBL-35175-16	16	C6	63	50	35	175	151	0°	-5,4°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 / VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22–27	VB .. 1604 .. 33	VB .. 1604 .. 40–63
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Sous-cale		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

Type	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Sous-cale		AP330-VB1612

Attachement de queue cylindrique – amorti les vibrations

A3000 mm

Accure·tec®

– Pour têtes interchangeables QuadFit
– Avec amortissement des vibrations préréglé



Outil de coupe

Désignation	d_1 mm	d_{11}	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
Parallel shank with clamping surface						
A3000-25-Q25-130	25	Q25	100	234,5	G 1/4	1,05
A3000-32-Q32-160	32	Q32	128	293,4	G 1/4	1,75
A3000-32-Q32-224	32	Q32	128	357,4	G 1/4	2,22
A3000-40-Q40-208	40	Q40	160	374,4	G 1/4	3,8
A3000-40-Q40-288	40	Q40	160	454,4	G 1/4	4,6
A3000-50-Q50-268	50	Q50	200	475,4	G 1/4	7,5
A3000-50-Q50-368	50	Q50	200	575,4	G 1/4	9,1
Cylindrical shank						
A3000-25-Q25-180	25	Q25	100	284,5	G 1/4	1,1
A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	75	309,5	M8X1	1,7
A3000-32-Q32-288-CS	32	Q32	98	389,4	M8X1	2,7
A3000-40-Q40-368	40	Q40	160	534,4	G 1/4	5,54
A3000-50-Q50-468	50	Q50	200	675,4	G 1/4	11

A3000...-CS = version renforcée au carbure | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé à crochet	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
	Adaptateur réfrigérant pour variante CS	CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Accessoires

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé dynamométrique avec crochet	SD4000-Q25-25 (25)	SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Crochet pour clé dynamométrique	SD6000-Q25 (Q25)	SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

Attachement de queue cylindrique – amorti les vibrations

A3000 inch

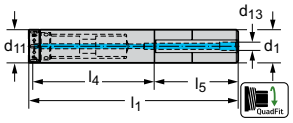
Accure·tec®



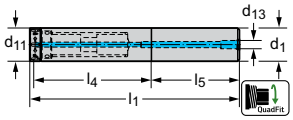


– Pour têtes interchangeables QuadFit
– Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface



Parallel shank with clamping surface

Désignation	d_1 inch	d_{11}	l_5 inch	l_1 inch	d_{13}	lbs
A3000.16-Q25-133	1,000	Q25	4,000	9,430	G 1/4	4,365
A3000.20-Q32-165	1,250	Q32	5,000	11,713	G 1/4	3,968
A3000.20-Q32-229	1,250	Q32	5,000	14,213	G 1/4	5,071
A3000.24-Q40-203	1,500	Q40	6,000	14,252	G 1/4	7,716
A3000.24-Q40-279	1,500	Q40	6,000	17,252	G 1/4	9,480
A3000.32-Q50-267	2,000	Q50	8,000	18,791	G 1/4	16,755
A3000.32-Q50-368	2,000	Q50	8,000	22,791	G 1/4	20,283
A3000.16-Q25-184	1,000	Q25	4,000	11,430	G 1/4	5,357
A3000.16-Q25-235-CS	1,000	Q25	3,000	12,430	M8X1	8,752
A3000.20-Q32-292-CS	1,250	Q32	3,750	15,463	M8X1	13,118
A3000.24-Q40-356	1,500	Q40	6,000	20,252	G 1/4	11,464
A3000.32-Q50-470	2,000	Q50	8,000	26,791	G 1/4	24,692

A3000...-CS = version renforcée au carbure | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé à crochet	SD9000-Q25 18,439 lbs	SD9000-Q32 18,439 lbs	SD9000-Q40 25,815 lbs	SD9000-Q50 40,566 lbs
	Adaptateur réfrigérant pour variante CS	CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Accessoires

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé dynamométrique avec crochet	SD4000-Q25-25 (25)	SD4000-Q32-25 (Q32) 18,439 lbs	SD4000-Q40-35 (Q40) 25,815 lbs	SD4000-Q50-55 (Q50) 40,566 lbs
	Crochet pour clé dynamométrique	SD6000-Q25 (Q25)	SD6000-Q32 (Q32) 18,439 lbs	SD6000-Q40 (Q40) 25,815 lbs	SD6000-Q50 (Q50) 40,566 lbs

Attachement de queue cylindrique – amorti les vibrations

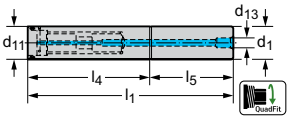
A3001 mm

Accure·tec®



– Pour adaptateur intermédiaire A2201 avec interface QuadFit
– Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	d_1 mm	d_{11}	l_4 mm	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
A3001-60-QL60-301	60	QL60	301	240	541	G 3/4	12,5
A3001-60-QL60-541	60	QL60	541	240	781	G 3/4	18,1
A3001-80-QL80-421	80	QL80	421	320	741	G 3/4	30,2
A3001-80-QL80-741	80	QL80	741	320	1.061	G 3/4	43,4
A3001-100-QL100-939	100	QL100	939	500	1.439	G 3/4	84,7

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11}	QL100	QL60	QL80
	Tige filetée	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Clé Allen	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Attachement de queue cylindrique – amorti les vibrations

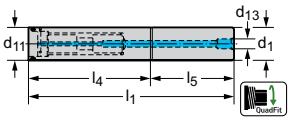
A3001 inch

Accure·tec®



– Pour adaptateur intermédiaire A2201 avec interface QuadFit
– Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	d_1 inch	d_{11}	l_4 inch	l_5 inch	l_1 inch	d_{13}	lbs
A3001.40-QL64-318	2,500	QL64	12,500	10,000	22,500	G 3/4	32,408
A3001.40-QL64-572	2,500	QL64	22,500	10,000	32,500	G 3/4	46,738
A3001.48-QL76-394	3,000	QL74	15,500	12,000	27,500	G 3/4	57,32
A3001.48-QL76-699	3,000	QL74	27,500	12,000	39,500	G 3/4	83,114
A3001.64-QL100-953	4,000	QL100	37,500	20,000	57,500	G 3/4	195,55

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11}	QL100	QL64	QL74
	Tige filetée	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Clé Allen	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Attachement Walter Capto™ – amorti les vibrations

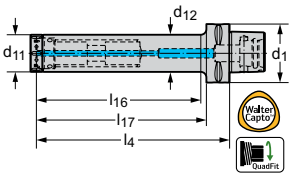
A3000-C mm

Accure·tec®

– Pour têtes interchangeables QuadFit
– Avec amortissement des vibrations préréglé



Outil de coupe

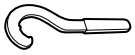


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	0,88
A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	1
A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	137	140	1,2
A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	201	204	1,7
A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	2,9
A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	1,1
A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	3,86
A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	136	140	1,4
A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	200	204	4,37
A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	264	268	2,2
A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	184	188	2,5
A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	264	268	3,3
A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	1,3
A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	4,1
A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	1,7
A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	1,88
A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	2,15
A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	2,56
A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	2,9
A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	3,7
A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	4,54
A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	5
A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	6,56
A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	8,5
A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	3,2
A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	3,6
A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	4,7
A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5,6
A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	5,9
A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	7,5
A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	9,4

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé à crochet	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Accessoires

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé dynamométrique avec crochet	SD4000-Q25-25 (25)	SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Crochet pour clé dynamométrique	SD6000-Q25 (Q25)	SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

Attachement Walter Capto™ – amorti les vibrations

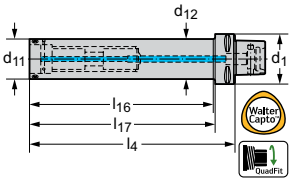
A3001-C mm

Accure·tec®



– Pour adaptateur intermédiaire A2201 avec interface QuadFit
– Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	d_1 mm	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3001-C6-QL60-301	63	C6	QL60	60	301	273	276	7,8
A3001-C6-QL60-421	63	C6	QL60	60	421	393	396	10,6
A3001-C8-QL60-301	80	C8	QL60	60	301	263	268	8,6
A3001-C8-QL60-421	80	C8	QL60	60	421	383	388	11,4
A3001-C8-QL60-541	80	C8	QL60	60	541	503	508	14
A3001-C8-QL80-421	80	C8	QL80	80	421	383	388	18,8
A3001-C8-QL80-581	80	C8	QL80	80	581	543	548	25,1

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11}	QL60	QL80
	Tige filetée	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Clé Allen	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Attachement HSK-T – amorti les vibrations

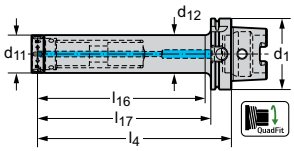
A3000-HSK-T mm

Accure·tec®



– Pour têtes interchangeables QuadFit
– Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe



HSK DIN 69893-7

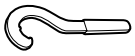
Désignation	d_1 mm	d_{11}	d_{12} mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	101	104	1,1
A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	127	134	4,38
A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	151	154	3,9
A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	176	182	2,7
A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	191	198	2
A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	201	204	4,05
A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	240	242	4,8
A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	255	262	3,5
A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	340	342	6,4
A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	189	195	3,4
A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	234	239	6,2
A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	251	259	3,8
A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	251	259	4,9
A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	331	339	5,8
A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	334	339	7,8
A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	434	439	9,7

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé à crochet	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Accessoires

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé dynamométrique avec crochet	SD4000-Q25-25 (25)	SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Crochet pour clé dynamométrique	SD6000-Q25 (Q25)	SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

Attachement HSK-T – amorti les vibrations

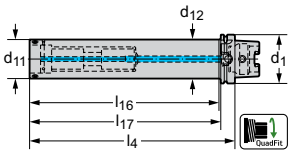
A3001-HSK-T mm

Accure·tec®



– Pour adaptateur intermédiaire A2201 avec interface QuadFit
– Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe



HSK DIN 69893-7

Désignation	d_1 mm	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3001-H100T-QL60-301	100	QL60	60	301	267	272	8,9
A3001-H100T-QL60-421	100	QL60	60	421	387	392	11,8
A3001-H100T-QL80-421	100	QL80	80	421	387	392	19,4
A3001-H100T-QL60-541	100	QL60	60	541	507	512	14,5
A3001-H100T-QL80-581	100	QL80	80	581	547	552	26,2

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11}	QL60	QL80
	Tige filetée	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Clé Allen	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

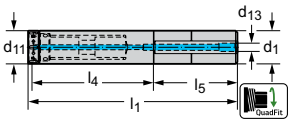
Logement de la queue cylindrique - QuadFit

A2100 mm



– Pour têtes interchangeables QuadFit

Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

Désignation	d_1 mm	d_{11}	l_4 mm	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
A2100-40-Q40-288	40	Q40	128	160	294,4	G 1/4	2,59
A2100-50-Q50-368	50	Q50	168	200	375,4	G 1/4	5,5
A2100-60-QL60-421	60	QL60	181	240	421	G 3/4	8,3

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11}	Q40	Q50	QL60
	Tige filetée			FS2609 (SW 4)
	Clé à crochet	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm	
	Clé Allen			ISO2936-4 (SW 4)

QuadFit Large Adaptateurs intermédiaires

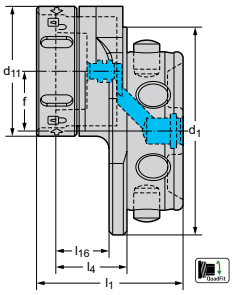
A2201 mm

Accure·tec®

– QuadFit
– Pour barres d'alésage Accure·tec A3001



Outil de coupe



QuadFit

Désignation	d_{11}	d_1	f mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
A2201-QL60-05-27-Q50	Q50	QL60	5	50,4	27	21,5	0,6
A2201-QL60-10-27-Q50	Q50	QL60	10	50,4	27	21,5	0,9
A2201-QL80-15-27-Q50	Q50	QL80	15	56,4	27	21,5	0,9
A2201-QL80-23-27-Q50	Q50	QL80	23	56,4	27	21,5	1,2
A2201-QL100-28-29-Q50	Q50	QL100	28	61,4	29	21,5	1,5
A2201-QL100-38-29-Q50	Q50	QL100	38	61,4	29	21,5	1,5

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11}	Q50
	Clé à crochet	SD9000-Q50 55 Nm

Accessoires

	d_{11}	Q50
	Clé dynamométrique avec crochet	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Crochet pour clé dynamométrique	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

QuadFit Large Adaptateurs intermédiaires

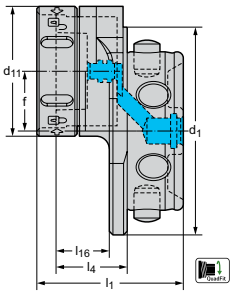
A2201 inch

Accure·tec®

– QuadFit
– Pour barres d'alésage Accure·tec A3001



Outil de coupe



QuadFit

Désignation	d_{11}	d_1	f inch	l_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	lbs
A2201.QL64-07-27-Q50	Q50	QL64	0,266	1,988	1,063	0,846	2,205
A2201.QL64-12-27-Q50	Q50	QL64	0,463	1,988	1,063	0,846	2,205
A2201.QL76-13-27-Q50	Q50	QL76	0,516	2,228	1,063	0,846	2,205
A2201.QL76-21-27-Q50	Q50	QL76	0,831	2,228	1,063	0,846	2,205

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11}	Q50
	Clé à crochet	SD9000-Q50 40,566 lbs

Accessoires

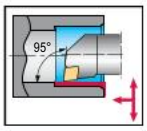
	d_{11}	Q50
	Clé dynamométrique avec crochet	SD4000-Q50-55 (Q50) 40,566 lbs
	Crochet pour clé dynamométrique	SD6000-Q50 (Q50) 40,566 lbs

Tête interchangeable – serrage supérieur

Q...-DCLN mm

Walter Turn

– QuadFit
– Pour barres d'alésage Accure·tec

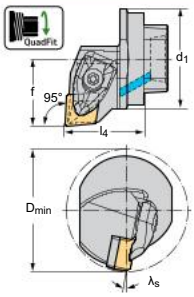






CN . . CN . .

Outil de coupe



QuadFit

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

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CN .. 120408 / CN .. 160612 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Sous-cale	AP354-CN12	AP302-CN16
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Bride de serrage	PK241	PK242
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Ressort de pression	FS1470	FS1471
	Goupille	RS117	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET	PK242-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET	PK246-SET
	Plaquette avec alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET	

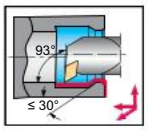
Tête interchangeable – serrage supérieur

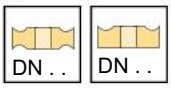
Q...-DDUN mm

Walter Turn

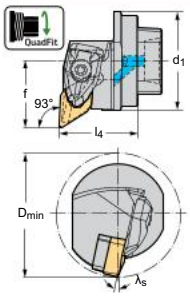
– QuadFit
– Pour barres d'alésage Accure·tec







Outil de coupe

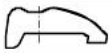
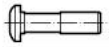


QuadFit

Désignation		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
Q32-DDUNR-22032-11	11	Q32	40	22	32	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
Q40-DDUNR-27032-11	11	Q40	50	27	32	-5°	-10°	
Q32-DDUNR-22032-15	15	Q32	40	21,9	32	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNR-27032-15	15	Q40	50	27	32	-6°	-12°	
Q50-DDUNR-32032-15	15	Q50	63	32	32	-6°	-12°	
Q32-DDUNL-22032-11	11	Q32	40	22	32	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
Q40-DDUNL-27032-11	11	Q40	50	27	32	-5°	-10°	
Q32-DDUNL-22032-15	15	Q32	40	21,9	32	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNL-27032-15	15	Q40	50	27	32	-6°	-12°	
Q50-DDUNL-32032-15	15	Q50	63	32	32	-6°	-12°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DN .. 110408 / DN .. 150608 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Sous-cale	AP305-DN11	AP304-DN15
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK240	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1469	FS1470
	Goupille	RS116	RS117
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

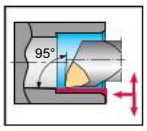
	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK240-SET	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure		PK254-SET
	Sous cale pour DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

Tête interchangeable – serrage supérieur

Q...-DWLN mm

Walter Turn

– QuadFit
– Pour barres d'alésage Accure·tec



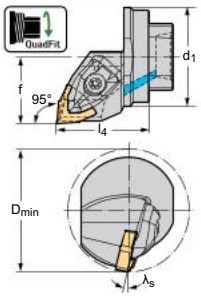








Outil de coupe

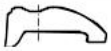
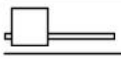


QuadFit

Désignation		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
Q32-DWLNR-22035-08	08	Q32	40	22	35	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLNR-27037-08	08	Q40	50	27	37	-5°	-12°	
Q50-DWLNR-32038-08	08	Q50	63	32	38	-5°	-12°	
Q32-DWLNL-22035-08	08	Q32	40	22	35	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLNL-27037-08	08	Q40	50	27	37	-5°	-12°	
Q50-DWLNL-32038-08	08	Q50	63	32	38	-5°	-12°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WN .. 080408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	WN .. 0804 ..
	Sous-cale	AP331-WN08
	Vis pour sous-cale, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Bride de serrage	PK241
	Vis pour bride de serrage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Ressort de pression	FS1470
	Goupille	RS117
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	Type	WN .. 0804 ..
	(pièces de montage standard) Jeu de bride de serrage	PK241-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK245-SET
	Plaquette sans alésage Jeu de bride de serrage carbure	PK254-SET

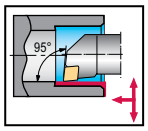
Tête interchangeable – serrage des vis

Q...-SCLC mm

Walter Turn

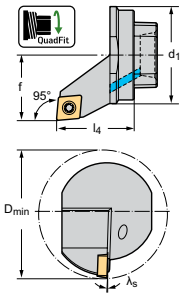
– QuadFit
– Pour barres d'alésage Accure·tec







Outil de coupe

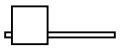


QuadFit

Désignation		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
Q25-SCLCR-17020-09	09	Q25	32	17	20	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
Q32-SCLCR-22032-09	09	Q32	40	22	32	0°	-2°	
Q40-SCLCR-27032-09	09	Q40	50	27	32	0°	-2°	
Q50-SCLCR-32032-09	09	Q50	63	32	32	0°	-2°	
Q32-SCLCR-22032-12	12	Q32	40	22	32	0°	-8°	CC .. 1204 ..
Q40-SCLCR-27032-12	12	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-SCLCR-32032-12	12	Q50	63	32	32	0°	-9°	
Q25-SCLCL-17020-09	09	Q25	32	17	20	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
Q32-SCLCL-22032-09	09	Q32	40	22	32	0°	-2°	
Q40-SCLCL-27032-09	09	Q40	50	27	32	0°	-2°	
Q50-SCLCL-32032-09	09	Q50	63	32	32	0°	-2°	
Q32-SCLCL-22032-12	12	Q32	40	22	32	0°	-8°	CC .. 1204 ..
Q40-SCLCL-27032-12	12	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-SCLCL-32032-12	12	Q50	63	32	32	0°	-9°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Sous-cale		AP364-CC1208
	Vis pour sous-cale		FS2592 (SW 5)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)
	Clé Allen pour sous-cale		ISO2936-5 (SW 5)

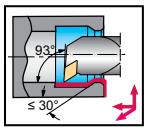
Tête interchangeable – serrage des vis

Q...-SDUC mm

Walter Turn

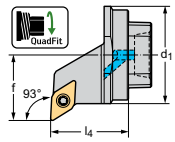
– QuadFit
– Pour barres d'alésage Accure·tec

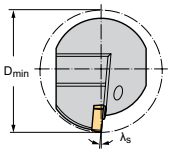






Outil de coupe



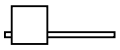


QuadFit

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

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	DC .. 11T3 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

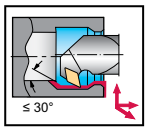
Tête interchangeable – serrage des vis

Q...-SDUC...-X mm

Walter Turn

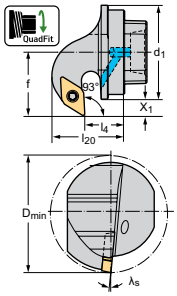
– QuadFit
– Pour barres d'alésage Accure·tec







Outil de coupe

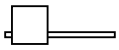


QuadFit

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

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	DC .. 11T3 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

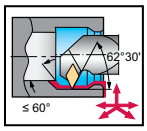
Tête interchangeable – serrage des vis

Q...-SDXC mm

Walter Turn

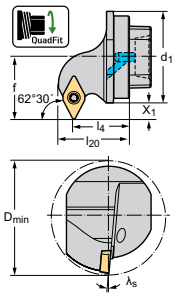
– QuadFit
– Pour barres d'alésage Accure·tec







Outil de coupe

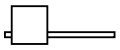


QuadFit

Désignation		d1	Dmin mm	f mm	l4 mm	l20 mm	X1 mm	γ	λs	Type
Q25-SDXCR-17018-11	11	Q25	32	17	18	24,3	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDXCR-22025-11	11	Q32	40	21,9	25	37,5	5,9	0°	-5°	
Q40-SDXCR-27025-11	11	Q40	50	26,9	25	40,5	6,9	0°	-5°	
Q50-SDXCR-32025-11	11	Q50	63	31,9	25	42,5	6,9	0°	-5°	
Q25-SDXCL-17018-11	11	Q25	32	17	18	24,3	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDXCL-22025-11	11	Q32	40	21,9	25	37,5	5,9	0°	-5°	
Q40-SDXCL-27025-11	11	Q40	50	26,9	25	40,5	6,9	0°	-5°	
Q50-SDXCL-32025-11	11	Q50	63	31,9	25	42,5	6,9	0°	-5°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :DC .. 11T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	DC .. 11T3 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

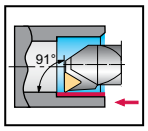
Tête interchangeable – serrage des vis

Q...-STFC mm

Walter Turn

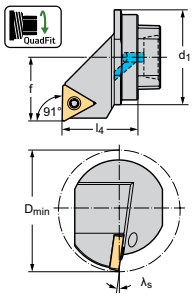
– QuadFit
– Pour barres d'alésage Accure·tec







Outil de coupe

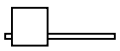


QuadFit

Désignation		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
Q25-STFCR-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-3°	TC .. 1102 ..
Q32-STFCR-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
Q40-STFCR-27032-16	16	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-STFCR-32032-16	16	Q50	63	32	32	0°	-8°	
Q25-STFCL-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-3°	TC .. 1102 ..
Q32-STFCL-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
Q40-STFCL-27032-16	16	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-STFCL-32032-16	16	Q50	63	32	32	0°	-8°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :TC .. 110200RE=0 / TC .. 16T308 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	TC .. 1102 ..	TC .. 16T3 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP317-TC1612
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Tête interchangeable – serrage des vis

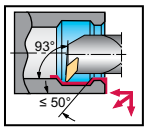
Q...-SVUB mm

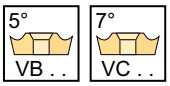
Walter Turn

– QuadFit
– Pour barres d'alésage Accure·tec

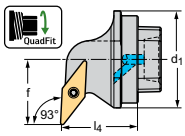


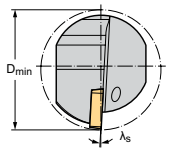






Outil de coupe



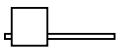


QuadFit

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

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :VB .. 110304 / VB .. 160408 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Sous-cale		AP316-VB1608
	Vis pour sous-cale		FS2068 (SW 3,5)
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

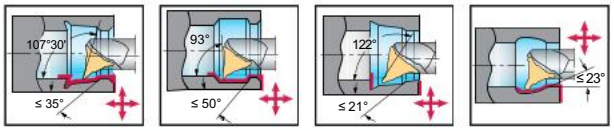
Tête interchangeable – Système de tournage par copiage

W1211-Q... mm

Walter Turn

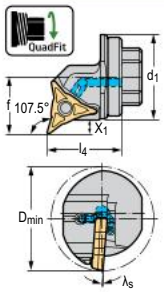


– Double lubrification interne
– Alésage de lubrification supplémentaire pour l'usinage de trous borgnes





Outil de coupe



QuadFit

Désignation		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
W1211-Q32R-WL25	25	Q32	40	24	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
W1211-Q40R-WL25	25	Q40	50	29	35	-1,8°	-3,7°	
W1211-Q50R-WL25	25	Q50	63	34	35	-1,8°	-3,7°	
W1211-Q32L-WL25	25	Q32	40	24	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
W1211-Q40L-WL25	25	Q40	50	29	35	-1,8°	-3,7°	
W1211-Q50L-WL25	25	Q50	63	34	35	-1,8°	-3,7°	

Le dessin coté montre la version à droite. | Mesuré à l'aide de la plaquette étalon :WL25-VC0708N-MM4 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	WL25.. Q32–Q50
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

A2

Plaquettes de coupe

Système	MX				
Usinage	**faible avance**		**avance moyenne**		
					
Géométrie	**GD8**	**VG8**	**CF5**	**RF5**	**A60**
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres			●		
Largeur de coupe S [mm]	0,5–3,25	2,8	0,8–5,0	1,57–5,0	
a_p [mm]					
f [mm]	0,02–0,15	0,05–0,12	0,02–0,25	0,04–0,25	
Page dans le catalogue	**388**	**390**	**389**	**391**	**92**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	GD8	VG8	CF5	RF5	A60

Système	MX			DX	
Usinage				**faible avance**	
					
Géométrie	**AG60**	**ISO**	**.X..N**	**CK8**	**CF6**
P Acier	●●	●●	●●		●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●	●●
K Fonte	●	●	●●		
N Métaux non ferreux	●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●	●●
H Matériaux durs			●●		
O Autres			●	●	●
Largeur de coupe S [mm]			3,35–5,65	1,5–4,0	1,0–3,0
a_p [mm]					
f [mm]				0,04–0,22	0,03–0,23
Page dans le catalogue	**92**	**391**	**392**	**393**	**393**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	AG60	ISO	-X-N	CK8	CF6

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Plaquettes de coupe

Système	DX				
Usinage	**faible avance**				**avance moyenne**
					
Géométrie	**GD8**	**GD3**	**UF8**	**UF7**	**CF5**
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●●	●	●●	●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●	●●	●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres		●			●
Largeur de coupe S [mm]	1,0–1,4	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0	1,0–3,0
a_p [mm]			0,1–2,2	0,3–2,2	
f [mm]	0,05–0,10	0,04–0,25	0,05–0,30	0,05–0,30	0,03–0,25
Page dans le catalogue	**388**	**395**	**396**	**397**	**389**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	GD8	GD3	UF8	UF7	CF5

Système	DX				
Usinage	**avance moyenne**				**grande avance**
					
Géométrie	**GD6**	**UF4**	**RF8**	**RF7**	**CE4**
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●
K Fonte	●	●●	●	●	●●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●	●●	●●	●
H Matériaux durs					●
O Autres					
Largeur de coupe S [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	3,0	2,0–4,0	1,2–3,0
a_p [mm]		0,1–2,8	0,1–1,5	0,1–2,0	
f [mm]	0,04–0,27	0,09–0,27	0,08–0,32	0,08–0,48	0,03–0,27
Page dans le catalogue	**395**	**397**	**398**	**398**	**394**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	GD6	UF4	RF8	RF7	CE4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

A2

Plaquettes de coupe

Système	DX			GD	
Usinage	grande avance			faible avance	
					
Géométrie	**UD4**	**UA4**	**RD4**	**CK8**	**CF6**
P Acier	●●		●●		●●
M Acier inoxydable	●		●	●	●●
K Fonte	●●	●●	●●		
N Métaux non ferreux				●●	●●
S Matériaux difficilement usinables			●	●	●●
H Matériaux durs		●			
O Autres				●	●
Largeur de coupe S [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–3,0	3,0–4,0	3,0
a_p [mm]	0,3–2,8	0,3–2,8	0,2–1,5		
f [mm]	0,09–0,27	0,08–0,38	0,08–0,35	0,08–0,22	0,06–0,26
Page dans le catalogue	**397**	**397**	**398**	**393**	**393**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	UD4	UA4	RD4	CK8	CF6

Système	GD				
Usinage	faible avance				avance moyenne
				NEW 	
Géométrie	**GD3**	**UF8**	**VG7**	**RK8**	**CF5**
P Acier	●●	●●	●●		●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●		●●
K Fonte	●	●	●		●
N Métaux non ferreux	●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●●	●●		●●
H Matériaux durs					
O Autres	●			●	●
Largeur de coupe S [mm]	3,0–6,0	3,0–6,0	2,5	6,0	2,5–6,0
a_p [mm]		0,1–3,0	0,2–2,5	0,1–4,0	0,04
f [mm]	0,06–0,38	0,08–0,36	0,05–0,25	0,10–0,63	0,05–0,38
Page dans le catalogue	**395**	**396**	**404**	**403**	**393**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	GD3	UF8	VG7	RK8	CF5

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Plaquettes de coupe

Système	GD				
Usinage	avance moyenne				
			NEW		
					
Géométrie	**GD6**	**UE6**	**UF4**	**RF8**	**RE6**
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●●	●	●●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●	●●	●●
H Matériaux durs					●
O Autres		●			●
Largeur de coupe S [mm]	3,0–6,0	3,0–8,0	3,0–8,0	3,0–6,0	3,0–8,0
a_p [mm]		0,2–4,0	0,1–4,0	0,1–3,0	0,1–4,0
f [mm]	0,08–0,40	0,09–0,45	0,09–0,55	0,08–0,65	0,08–0,80
Page dans le catalogue	**395**	**401**	**397**	**398**	**403**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	GD6	UE6	UF4	RF8	RE6

Système	GD				
Usinage	grande avance				
					
Géométrie	**CE4**	**UD4**	**UA4**	**RD4**	**.X..N**
P Acier	●●	●●		●●	●●
M Acier inoxydable	●	●		●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●				●●
S Matériaux difficilement usinables	●			●	●●
H Matériaux durs	●		●		●●
O Autres					●
Largeur de coupe S [mm]	2,5–6,0	3,0–8,0	3,0–6,0	3,0–8,0	4,3–8,0
a_p [mm]	0,09	0,4–4,0	0,4–3,5	0,5–4,0	
f [mm]	0,07–0,40	0,09–0,50	0,10–0,40	0,10–0,80	
Page dans le catalogue	**394**	**397**	**397**	**398**	**405**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	CE4	UD4	UA4	RD4	-X-N

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

A2

Plaquettes de coupe

Système	GX				
Usinage	**faible avance**				
					
Géométrie	**CK8**	**CF6**	**GD8**	**GD3**	**UF8**
P Acier		●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●●	●●	●●	●●
K Fonte			●	●	●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●●	●●	●	●●
H Matériaux durs					
O Autres	●	●		●	
Largeur de coupe S [mm]	2,0–4,0	1,5–3,0	1,0–1,4	2,0–6,0	1,6–6,0
a_p [mm]					0,3–3,2
f [mm]	0,04–0,22	0,03–0,23	0,05–0,10	0,04–0,28	0,05–0,35
Page dans le catalogue	**393**	**393**	**388**	**395**	**396**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	CK8	CF6	GD8	GD3	UF8

Système	GX				
Usinage	**faible avance**			**avance moyenne**	
					
Géométrie	**VG7**	**TM-1**	**EM-1**	**CF5**	**GD6**
P Acier	●●			●●	●●
M Acier inoxydable	●●			●●	●●
K Fonte	●			●	●
N Métaux non ferreux	●●			●●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●	●●	●●
H Matériaux durs		●●			
O Autres				●	
Largeur de coupe S [mm]	2,8	3,0–6,0	3,0–6,0	2,0–5,0	2,0–6,0
a_p [mm]	0,2–2,5	0,05–3,0	0,05–3,0		
f [mm]	0,05–0,25	0,02–0,15	0,10–0,30	0,03–0,25	0,04–0,30
Page dans le catalogue	**414**	**410**	**410**	**389**	**395**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	VG7	TM-1	EM-1	CF5	GD6

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

A2

Plaquettes de coupe

Système	GX				
Usinage	avance moyenne				
					
Géométrie	**UD6**	**UF4**	**RF8**	**RF7**	**FS-M1**
P Acier	●	●●	●●	●●	
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	
K Fonte		●●	●	●	
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●●
S Matériaux difficilement usinables		●	●●	●●	●
H Matériaux durs					
O Autres					●●
Largeur de coupe S [mm]	3,0	2,0–6,0	2,0–6,0	3,0–4,0	2,0–6,0
a_p [mm]	0,4–2,0	0,3–3,5	0,1–3,0	0,1–2,0	0,1–3,0
f [mm]	0,10–0,20	0,10–0,40	0,05–0,55	0,10–0,48	0,05–0,50
Page dans le catalogue	**412**	**397**	**398**	**398**	**415**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	UD6	UF4	RF8	RF7	FS-M1

Système	GX				
Usinage	avance moyenne	grande avance			
					
Géométrie	**FS-F1**	**CE4**	**UD4**	**UA4**	**RD4**
P Acier		●●	●●		●●
M Acier inoxydable		●	●		●
K Fonte		●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●			
S Matériaux difficilement usinables	●	●			●
H Matériaux durs		●		●	
O Autres	●●				
Largeur de coupe S [mm]	2,0–6,0	2,0–6,0	2,0–6,0	2,0–6,0	2,0–6,0
a_p [mm]			0,3–3,5	0,3–3,5	0,2–3,0
f [mm]	0,04–0,28	0,04–0,40	0,10–0,40	0,08–0,40	0,08–0,70
Page dans le catalogue	**410**	**394**	**397**	**397**	**398**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	FS-F1	CE4	UD4	UA4	RD4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

A2

Plaquettes de coupe

Système	GX	SX			
Usinage		faible avance			avance moyenne
					
Géométrie	.X..N	CK8	CF6	SK8	CF5
P Acier	●●		●●		●●
M Acier inoxydable	●●	●	●●		●●
K Fonte	●●				●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●	●●	●	●●
H Matériaux durs	●●				
O Autres	●	●	●		●
Largeur de coupe S [mm]	4,8–8,3	2,0–5,0	2,0–3,0	1,5–4,0	1,5–6,0
a_p [mm]					
f [mm]		0,04–0,25	0,03–0,23	0,03–0,20	0,03–0,30
Page dans le catalogue	392	393	393	418	389
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	-X-N	CK8	CF6	SK8	CF5

Système	SX				UX
Usinage	avance moyenne			grande avance	avance moyenne
					
Géométrie	UF4	SF5	SE6	CE4	GD2
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●	●	
K Fonte	●●	●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●	●●	●	●	
S Matériaux difficilement usinables	●	●●	●	●	
H Matériaux durs			●	●	
O Autres		●			
Largeur de coupe S [mm]	8,0	1,5–5,0	5,0	1,5–10,0	12,0–19,0
a_p [mm]	0,9–4,0				
f [mm]	0,18–0,55	0,03–0,25	0,10–0,25	0,03–0,60	0,20–0,60
Page dans le catalogue	397	418	417	394	419
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	UF4	SF5	SE6	CE4	GD2

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Plaquettes de coupe

Système	WT				
Usinage	**faible avance**				
					
Géométrie	**CD8**	**GD8**	**DG8**	**UA8**	**VG8**
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres					
Largeur de coupe S [mm]	0,7–2,0	0,5–2,5	3,0	1,0–2,5	3,0
a_p [mm]			0,1–3,0	0,1–3,0	0,1–3,0
f [mm]	0,02–0,14	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16
Page dans le catalogue	**420**	**421**	**422**	**422**	**423**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	CD8	GD8	DG8	UA8	VG8

Système	WT			
Usinage	**faible avance**			
				
Géométrie	**RA8**	**AG60**	**ISO**	**.X..N**
P Acier	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs				●●
O Autres				●
Largeur de coupe S [mm]	1,25–1,6			3,0
a_p [mm]	0,05–0,8			
f [mm]	0,02–0,14			
Page dans le catalogue	**423**	**424**	**424**	**425**
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	RA8	AG60	ISO	-X-N

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

A2

Têtes interchangeables

Système	WE..-G	WE..-GR	WE..-GP	WE..-A	WE..-AR
Usinage					
					
Géométrie	G	GR	GP	A	AR
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Largeur de coupe S [mm]	0,7–3,18	0,8–3,0	1,0	1,0–3,0	1,5–3,0
a_p [mm]		0,1–1,5			
f [mm]	0,02–0,07	0,02–0,07	0,02–0,07	0,02–0,07	0,02–0,07
Page dans le catalogue	**90**	**429**	**430**	**117**	**424**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	G	GR	GP	A	AR

Système	WE..-AC	WE..-AD	WE..-T	WE..-T..X	WE..-C
Usinage					
					
Géométrie	AC	AD	T	T-X	C
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Largeur de coupe S [mm]	1,0–3,0	1,5–3,0			
a_p [mm]			0,05–0,3	0,05–0,3	0,05–0,3
f [mm]	0,02–0,07	0,02–0,07	0,02–0,14	0,02–0,10	0,02–0,10
Page dans le catalogue	**190**	**355**	**155**	**155**	**90**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	AC	AD	T	T-X	C

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Têtes interchangeables

Système	WE..-B	WE..-I
Usinage		
		
Géométrie	B	I
P Acier	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●
K Fonte	●	●
N Métaux non ferreux	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●
H Matériaux durs	●	
O Autres	●	
Largeur de coupe S [mm]		
a_p [mm]	0,05	
f [mm]	0,02–0,10	
Page dans le catalogue	**125**	**440**
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	B	I

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

A2

Mini-foret en carbure monobloc

Système	WB..-G	WB..-GR	WB..-GP	WB..-A	WB..-AR
Usinage					
					
Géométrie	G	GR	GP	A	AR
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Largeur de coupe S [mm]	0,5–2,0	1,0–2,0	1,0	1,0–2,0	1,0–2,0
a_p [mm]		0,05–0,2			
f [mm]	0,01–0,06	0,01–0,06	0,01–0,06	0,02–0,06	0,02–0,06
Page dans le catalogue	**202**	**447**	**446**	**125**	**451**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	G	GR	GP	A	AR

Système	WB..-AC	WB..-AD	WB..-AN	WB..-T	WB..-T0..E
Usinage					
					
Géométrie	AC	AD	AN	T	T-E
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Largeur de coupe S [mm]	1,0–3,0	1,0–2,0	2,0–3,0		
a_p [mm]				0,05–0,8	0,01–0,05
f [mm]	0,02–0,06	0,02–0,06	0,02–0,06	0,01–0,08	0,01–0,03
Page dans le catalogue	**450**	**374**	**449**	**145**	**453**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	AC	AD	AN	T	T-E

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Mini-foret en carbure monobloc

Système	WB..-T1..E	WB..-T..F-P	WB..-T..X	WB..-C	WB..-B
Usinage					
					
Géométrie	T-E	T-F	T-X	C	B
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Largeur de coupe S [mm]					
a_p [mm]	0,05–0,13	0,15–0,8	0,15–0,9	0,15–0,6	0,15
f [mm]	0,02–0,03	0,02–0,08	0,02–0,15	0,02–0,07	0,02–0,07
Page dans le catalogue	**145**	**145**	**145**	**118**	**118**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	T-E	T-F	T-X	C	B

Système	WB..-I
Usinage	
	
Géométrie	I
P Acier	●●
M Acier inoxydable	●●
K Fonte	●
N Métaux non ferreux	●
S Matériaux difficilement usinables	●●
H Matériaux durs	
O Autres	
Largeur de coupe S [mm]	
a_p [mm]	
f [mm]	
Page dans le catalogue	**463**
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	I

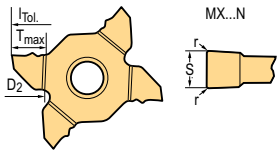
WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

A2

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe

MX

Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

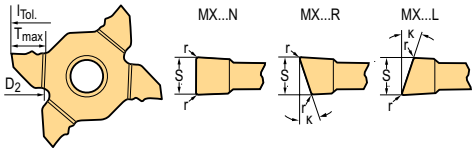
	Désignation	s mm	r mm	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	P HC WSM33G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	S HC WSM23G	S HC WSM33G
	MX22-2E050N01-GD8	0,5	0,05	2,5		0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺		☺		☺	
	MX22-2E100N01-GD8	1	0,1	3,5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺	😐	☺	😐	☺	😐
	MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,09	±0,02	±0,03	☺	😐	☺	😐	☺	😐
	MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2	3		0,03–0,10	±0,02	±0,03	☺		☺		☺	
	MX22-2E200N02-GD8	2	0,2	6	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☺	😐	☺	😐	☺	😐
	MX22-2E224N02-GD8	2,24	0,2	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺		☺		☺	
	MX22-2E300N02-GD8	3	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	😐	☺	😐	☺	😐
	MX22-2E318N02-GD8	3,18	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺		☺		☺	
	MX22-2E325N02-GD8	3,25	0,2	6	100	0,04–0,15	±0,02	±0,03	☺		☺		☺	

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
HC = carbure revêtu
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM23G: MX22-2E050N01-GD8 WSM23G

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe
MX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	κ	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G
	MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1		1,6	130	0,02–0,05	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E100N01-CF5	1	0,1		3,5	130	0,03–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	😐	☺	☺	😐	☺	☺	😐
	MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1		2		0,03–0,07	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E120N01-CF5	1,2	0,1		2		0,03–0,08	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E140N01-CF5	1,4	0,1		2		0,03–0,09	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E147N01-CF5	1,47	0,1		2,5		0,03–0,09	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E150N01-CF5	1,5	0,1		5	130	0,03–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	😐	☺	☺	😐	☺	☺	😐
	MX22-2E157N02-CF5	1,57	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E170N02-CF5	1,7	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E185N02-CF5	1,85	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E196N02-CF5	1,96	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E200N02-CF5	2	0,2		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	😐	☺	☺	😐	☺	☺	😐
	MX22-2E224N02-CF5	2,24	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E239N02-CF5	2,39	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E250N02-CF5	2,5	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E275N02-CF5	2,75	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E300N02-CF5	3	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	😐	☺	☺	😐	☺	☺	😐
	MX22-2E318N02-CF5	3,18	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E325N02-CF5	3,25	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-4E400N02-CF5	4	0,2		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-4E400N04-CF5	4	0,4		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-4E425N02-CF5	4,25	0,2		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-4E480N06-CF5	4,8	0,6		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-4E500N02-CF5	5	0,2		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-4E500N04-CF5	5	0,4		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E100R10-CF5	1	0,05	10	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E150R10-CF5	1,5	0,05	10	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E200R6-CF5	2	0,1	6	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E080L5-CF5	0,8	0,05	5	1,6	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E100L10-CF5	1	0,05	10	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E150L10-CF5	1,5	0,05	10	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E200L6-CF5	2	0,1	6	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM23G: MX22-2E080N01-CF5 WSM23G

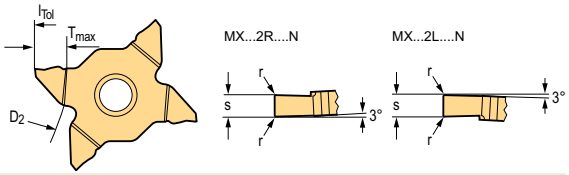
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Tronçonnage et gorges 3° – plaquettes de coupe
MX
Tiger·tec® Gold



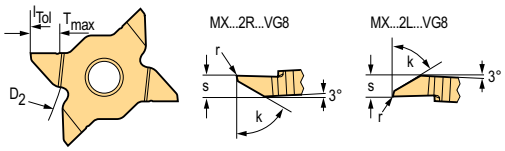
Plaquettes de coupe

Désignation	s mm	r mm	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	M HC WSM23G	S HC WSM23G
MX22-2R150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
MX22-2R200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
MX22-2R300N02-GD8	3	0,2	5	100	0,05–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺



l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
HC = carbure revêtu
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
En cas d'utilisation de la plaquette de coupe MX22-2R..., utiliser l'outil G3051...R
En cas d'utilisation de la plaquette de coupe MX22-2L..., utiliser l'outil G3051...L
Exemple de commande pour la nuance WSM23G: MX22-2R150N01-GD8 WSM23G

Tronçonnage et tournage 3° – plaquettes de coupe
MX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

Désignation	s mm	r mm	κ	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	M HC WSM23G	S HC WSM23G
MX22-2R280R01-VG8	2,8	0,05	60	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

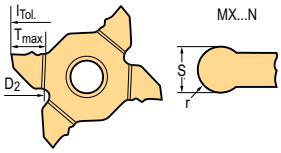


l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
HC = carbure revêtu
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM23G: MX22-2R280R01-VG8 WSM23G

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

A2

Tronçonnage et copiage – plaquettes de coupe
MX
Tiger·tec® Gold

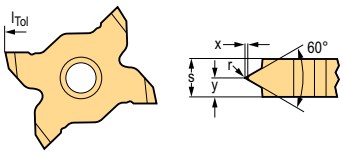


Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	S HC WSM13G	S HC WSM23G
	MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,79	3	130	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E200N10-RF5	2	1	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E239N12-RF5	2,39	1,2	6	100	0,04–0,18	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E300N15-RF5	3	1,5	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E318N16-RF5	3,18	1,59	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-4E400N20-RF5	4	2	6	100	0,06–0,22	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-4E500N25-RF5	5	2,5	6	100	0,06–0,25	±0,02	±0,03	☺		☺		☺

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
HC = carbure revêtu
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM23G: MX22-2E157N08-RF5 WSM23G

Filetage extérieur – profil complet– plaquettes de coupe
MX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	TP mm	s mm	r mm	X mm	Y mm	P HC WSM23G	M HC WSM23G	S HC WSM23G
	MX22-2E-EN1.00ISO	1	3,35	0,13	0,13	1,68	☺	☺	☺
	MX22-2E-EN1.50ISO	1,5	3,35	0,19	0,19	1,68	☺	☺	☺
	MX22-2E-EN2.00ISO	2	3,35	0,25	0,25	1,68	☺	☺	☺

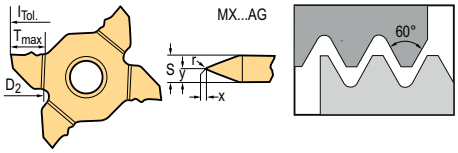
l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
HC = carbure revêtu
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM23G: MX22-2E-EN1.00ISO WSM23G

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

A2

Filetage extérieur – profil partiel 60° – plaquettes de coupe MX

Tiger·tec® Gold



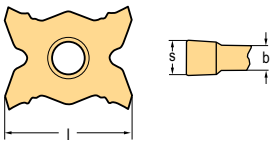
Plaquettes amovibles

	Désignation	TP mm	TPI [rapport/ pouce]	s mm	r mm	X mm	Y mm	P HC WSM23G	P HC WSM33G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	S HC WSM23G	S HC WSM33G
	MX22-2E-EN-A60	0,5–1,5	48–16	3,35	0,05	0,05	1,68	☺		☺		☺	
	MX22-4E-EN-AG60	0,5–3	48–8	5,65	0,08	0,08	2,83	☺	😐	☺	😐	☺	😐

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM23G: MX22-2E-EN-A60 WSM23G

HC = carbure revêtu

Produits semi-finis pour formes spéciales MX



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	l mm	P HF WMG30	M HF WMG30	S HF WMG30
	MX22-2E335N	3,35	23,2	😐	😐	😐
	MX22-4E565N	5,65	23,2	😐	😐	😐

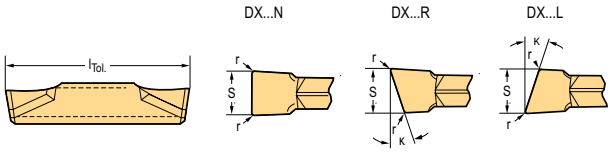
La nuance WMG30 couvre les domaines d'application ISO P20, M20, S20
Exemple de commande pour la nuance WMG30: MX22-2E335N WMG30

HF = carbure à granulométrie fine non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe
DX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

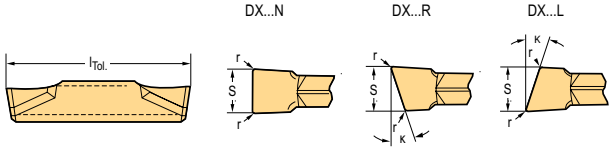
	Désignation	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HF WN13	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	DX18-1E150N01-CK8	1,5	0,15		18	0,04–0,10	±0,02	±0,15													●				
	DX18-2E200N02-CK8	2	0,2		18	0,04–0,12	±0,02	±0,15													●				
	DX18-3E300N02-CK8	3	0,2		18	0,08–0,20	±0,02	±0,15													●				
	DX18-4E400N02-CK8	4	0,2		18	0,10–0,22	±0,02	±0,15													●				
	DX18-2E200R7-CK8	2	0	7	18	0,04–0,10	±0,02	±0,15													●				
	DX18-2E200L7-CK8	2	0	7	18	0,04–0,10	±0,02	±0,15													●				
	DX18-1E100N01-CF6	1	0,1		18	0,03–0,10	±0,05	±0,15				●				●								●	
	DX18-1E150N01-CF6	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				●	●			●	●							●	●
	DX18-2E200N02-CF6	2	0,2		18	0,03–0,14	±0,05	±0,15				●	●			●	●							●	●
	DX18-2E250N02-CF6	2,5	0,2		18	0,03–0,18	±0,05	±0,15				●	●			●	●							●	●
	DX18-3E300N02-CF6	3	0,2		18	0,06–0,23	±0,05	±0,15				●	●			●	●							●	●
	DX18-1E150R10-CF6	1,5	0	10	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				●				●								●	
	DX18-2E200R6-CF6	2	0,2	6	18	0,03–0,14	±0,05	±0,15				●	●			●	●							●	●
	DX18-2E250R6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03–0,18	±0,05	±0,15				●				●								●	
	DX18-3E300R6-CF6	3	0,2	6	18	0,06–0,20	±0,05	±0,15				●				●								●	
	DX18-2E200R15-CF6	2	0	15	18,3	0,03–0,14	±0,05	±0,15				●				●								●	
	DX18-3E300R15-CF6	3	0	15	18,8	0,04–0,23	±0,05	±0,15				●				●								●	
	DX18-1E150L10-CF6	1,5	0	10	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				●				●								●	
	DX18-2E200L6-CF6	2	0,2	6	18	0,03–0,14	±0,05	±0,15				●	●			●	●							●	●
	DX18-2E250L6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03–0,18	±0,05	±0,15				●				●								●	
	DX18-3E300L6-CF6	3	0,2	6	18	0,06–0,20	±0,05	±0,15				●				●								●	
	DX18-2E200L15-CF6	2	0	15	18,3	0,03–0,14	±0,05	±0,15				●				●								●	
	DX18-1E100N01-CF5	1	0,1		18	0,03–0,10	±0,05	±0,15				●				●								●	
	DX18-1E150N01-CF5	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			●	●	●		●	●	●						●	●	●
	DX18-2E200N00-CF5	2	0		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				●				●								●	
	DX18-2E200N02-CF5	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15	●		●	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●
	DX18-2E250N02-CF5	2,5	0,2		18	0,06–0,19	±0,05	±0,15				●	●			●	●							●	●
	DX18-3E300N02-CF5	3	0,2		18	0,06–0,25	±0,05	±0,15	●		●	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

HC = carbure revêtu
HF = carbure à granulométrie fine non revêtu

A2

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe
DX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HF WN13	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	DX18-1E150R10-CF5	1,5	0	10	18	0,03–0,06	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-2E200R6-CF5	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹							😐	☹
	DX18-2E200R7-CF5	2	0	7	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☺	😐			☺	😐							☺	😐	
	DX18-2E200R15-CF5	2	0	15	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-2E250R6-CF5	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-3E300R6-CF5	3	0,2	6	18	0,06–0,22	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-3E300R7-CF5	3	0	7	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-3E300R15-CF5	3	0	15	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-1E150L10-CF5	1,5	0	10	18	0,03–0,06	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-2E200L6-CF5	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹							😐	☹
	DX18-2E200L7-CF5	2	0	7	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☺	😐			☺	😐							☺	😐	
	DX18-2E200L15-CF5	2	0	15	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-2E250L6-CF5	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-3E300L6-CF5	3	0,2	6	18	0,06–0,22	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-3E300L7-CF5	3	0	7	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-3E300L15-CF5	3	0	15	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-3F300N02-CF5	3	0,2		18	0,06–0,25	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-1E120N01-CE4	1,2	0,15		18	0,04–0,13	±0,05	±0,15				😐				😐				😐				😐	
	DX18-1E150N01-CE4	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹			😐				😐	☹
	DX18-2E200N02-CE4	2	0,2		18	0,06–0,17	±0,05	±0,15		☺	☺	😐	☹		☺	😐	☹	😐	😐	😐			☺	😐	☹
	DX18-2E250N02-CE4	2,5	0,2		18	0,07–0,22	±0,05	±0,15		☺		😐	☹			😐	☹	😐		😐				😐	☹
	DX18-3E300N02-CE4	3	0,2		18	0,08–0,27	±0,05	±0,15		☺	☺	😐	☹		☺	😐	☹	😐	😐	😐			☺	😐	☹
	DX18-2E200R6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹			😐				😐	☹
	DX18-2E250R6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15				😐				😐				😐				😐	
	DX18-3E300R6-CE4	3	0,2	6	18	0,08–0,23	±0,05	±0,15				😐				😐				😐				😐	
	DX18-2E200L6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹			😐				😐	☹
	DX18-2E250L6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15				😐				😐				😐				😐	
	DX18-3E300L6-CE4	3	0,2	6	18	0,08–0,23	±0,05	±0,15				😐				😐				😐				😐	

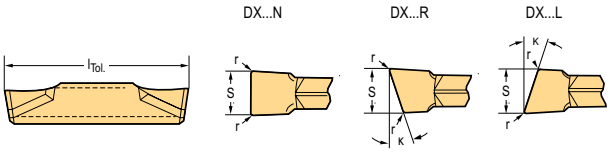
l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

HC = carbure revêtu
HF = carbure à granulométrie fine non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe
DX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HF WN13	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	DX18-3F300N02-CE4	3	0,2		18	0,08–0,27	±0,05	±0,15				😐				😐				😐				😐	
	DX18-2E200N02-GD6	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15			😊	😐			😊	😐							😊	😐	
	DX18-2E250N02-GD6	2,5	0,2		18	0,06–0,20	±0,05	±0,15			😊	😐			😊	😐							😊	😐	
	DX18-3E300N03-GD6	3	0,3		18	0,08–0,22	±0,05	±0,15			😊	😐			😊	😐							😊	😐	
	DX18-4E400N04-GD6	4	0,4		18,5	0,09–0,27	±0,05	±0,15			😊	😐			😊	😐							😊	😐	
	DX18-2E200N02-GD3	2	0,2		18	0,04–0,15	±0,05	±0,15		😊		😐	😟			😐	😟	😐		😐				😐	😟
	DX18-2E250N02-GD3	2,5	0,2		18	0,04–0,17	±0,05	±0,15		😊		😐				😐		😐		😐				😐	
	DX18-3E300N03-GD3	3	0,3		18	0,06–0,20	±0,05	±0,15		😊		😐				😐		😐		😐				😐	
	DX18-4E400N04-GD3	4	0,4		18,5	0,08–0,25	±0,05	±0,15		😊		😐				😐		😐		😐				😐	

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

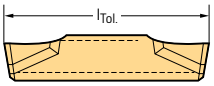
HC = carbure revêtu
HF = carbure à granulométrie fine non revêtu

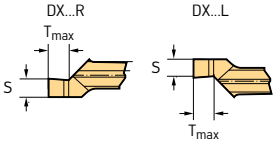
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😟

😊 😐 😟 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe
DX
Tiger·tec® Gold





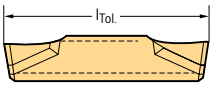
Plaquettes de coupe

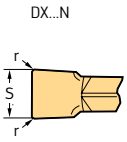
	Désignation	s mm	r mm	T_{max} mm	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	M HC WSM23G	S HC WSM23G
	DX18-2E100R00-GD8	1	0	1,5	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☻	☻	☻
	DX18-2E120R00-GD8	1,2	0	1,5	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☻	☻	☻
	DX18-2E140R00-GD8	1,4	0	1,5	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☻	☻	☻
	DX18-2E100L00-GD8	1	0	1,5	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☻	☻	☻
	DX18-2E120L00-GD8	1,2	0	1,5	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☻	☻	☻
	DX18-2E140L00-GD8	1,4	0	1,5	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☻	☻	☻

Exemple de commande pour la nuance WSM23G: DX18-2E100R00-GD8 WSM23G

HC = carbure revêtu

Tronçonnage et tournage – plaquettes de coupe
DX
Tiger·tec® Gold





Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP13G	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WKP33G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP13G	K HC WKP23G	K HC WKP33G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G	H HC WKP13G
	DX18-1E160N01-UF8	1,6	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15				☻					☻									☻			
	DX18-1E170N01-UF8	1,7	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15				☻					☻									☻			
	DX18-1E185N01-UF8	1,85	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,15				☻					☻									☻			
	DX18-1E196N01-UF8	1,96	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15				☻					☻									☻			
	DX18-2E200N02-UF8	2	0,2	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15				☻					☻									☻			
	DX18-2E225N01-UF8	2,25	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15				☻					☻									☻			
	DX18-2E275N01-UF8	2,75	0,1	18	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15				☻					☻									☻			
	DX18-3E300N02-UF8	3	0,2	18	0,08–0,22	0,1–1,5	±0,02	±0,15				☻					☻									☻			
	DX18-3E318N02-UF8	3,18	0,2	18	0,08–0,22	0,1–1,8	±0,02	±0,15				☻					☻									☻			
	DX18-3E325N01-UF8	3,25	0,1	18	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,15				☻					☻									☻			
	DX18-4E400N04-UF8	4	0,4	18	0,10–0,23	0,2–2,0	±0,02	±0,15				☻					☻									☻			
	DX18-4E425N02-UF8	4,25	0,2	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15				☻					☻									☻			

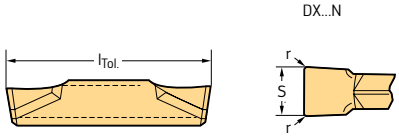
l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles

Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm

Exemple de commande pour la nuance WSM23G: DX18-1E160N01-UF8 WSM23G

HC = carbure revêtu

Tronçonnage et tournage – plaquettes de coupe
DX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP13G	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WKP33G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP13G	K HC WKP23G	K HC WKP33G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G	H HC WKP13G
	DX18-2E200N02-UF7	2	0,2	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,05	±0,15				😊		😊			😊	😊					😊	😊		😊	😊		
	DX18-3E300N02-UF7	3	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,05	±0,15				😊		😊			😊	😊					😊	😊		😊	😊		
	DX18-4E400N02-UF7	4	0,2	18	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,05	±0,15				😊					😊						😊			😊			
	DX18-2E200N02-UF4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15		😊	😊	😊		😐	😟	😊	😊	😐	😟		😐		😐	😐	😊	😊	😐	😟	
	DX18-2E239N02-UF4	2,39	0,2	18	0,10–0,15	0,3–0,0	±0,05	±0,15						😐				😐						😐			😐		
	DX18-2E250N02-UF4	2,5	0,2	18	0,10–0,21	0,3–1,3	±0,05	±0,15			😊	😊		😐			😊	😐			😐		😐	😐		😊	😐		
	DX18-3E300N03-UF4	3	0,3	18	0,09–0,23	0,2–2,0	±0,05	±0,15		😊	😊	😊		😐	😟	😊	😊	😐	😟		😐		😐	😐	😊	😊	😐	😟	
	DX18-4E400N02-UF4	4	0,2	18,5	0,09–0,27	0,1–2,8	±0,05	±0,15						😐				😐						😐			😐		
	DX18-4E400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,09–0,27	0,2–2,8	±0,05	±0,15		😊	😊	😊		😐		😊	😊	😐			😐		😐	😐	😊	😊	😐		
	DX18-4E400N08-UF4	4	0,8	18,5	0,10–0,27	0,4–2,8	±0,05	±0,15			😊			😐				😐			😐			😐			😐		
	DX18-4F400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,09–0,27	0,2–2,8	±0,05	±0,15						😐				😐						😐			😐		
	DX18-2E200N02-UD4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15			😊			😐				😐			😐			😐			😐		
	DX18-3E300N03-UD4	3	0,3	18	0,09–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15			😊			😐				😐			😐			😐			😐		
	DX18-4E400N04-UD4	4	0,4	18,5	0,09–0,27	0,5–2,8	±0,05	±0,15			😊			😐				😐			😐			😐			😐		
	DX18-4E400N08-UD4	4	0,8	18,5	0,10–0,27	0,9–2,8	±0,05	±0,15			😊			😐				😐			😐			😐			😐		
	DX18-2E200N02-UA4	2	0,2	18	0,08–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	😊											😊									😊
	DX18-3E300N03-UA4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15	😊				😐							😊		😐							😊
	DX18-4E400N04-UA4	4	0,4	18	0,14–0,27	0,5–2,8	±0,05	±0,15	😊				😐							😊		😐							😊
	DX18-4E400N08-UA4	4	0,8	18,5	0,10–0,38	0,9–2,8	±0,05	±0,15	😊				😐							😊		😐							😊

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM23G: DX18-1E160N01-UF8 WSM23G

HC = carbure revêtu

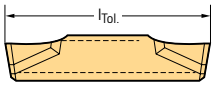
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😟

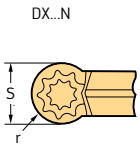
A2

Tronçonnage et copiage – plaquettes de coupe

DX

Tiger·tec® Gold





Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC				M HC			K HC			S HC		
									WSM13G	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G
	DX18-3E300N15-RF8	3	1,5	18	0,08–0,32	0,1–1,5	±0,02	±0,15	☺		☺		☺	☺					☺	☺	
	DX18-2E200N10-RF7	2	1	18,3	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,05	±0,15	☺		☺		☺	☺					☺	☺	
	DX18-3E300N15-RF7	3	1,5	18,3	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15	☺		☺		☺	☺					☺	☺	
	DX18-4E400N20-RF7	4	2	18,5	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15			☺			☺						☺	
	DX18-2E200N10-RD4	2	1	18,3	0,08–0,28	0,2–1,0	±0,05	±0,15		☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	DX18-2E239N12-RD4	2,39	1,2	18,3	0,08–0,25	0,2–1,0	±0,05	±0,15				☹			☹			☹			☹
	DX18-3E300N15-RD4	3	1,5	18,3	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15		☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM13G: DX18-3E300N15-RF8 WSM13G

HC = carbure revêtu

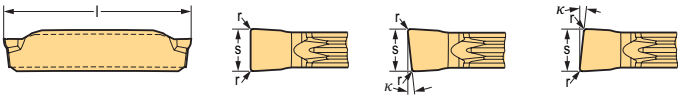
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☠

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ ☹ ☠ / ★

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe

GD

Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WKP33G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WKP33G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HF WN13	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	GD26-3E300N02-CK8	3	0,2		26,5	0,08–0,20	±0,02	±0,03															☻				
	GD26-4E400N02-CK8	4	0,2		26,5	0,10–0,22	±0,02	±0,03															☻				
	GD26-3E300N02-CF6	3	0,2		26,5	0,06–0,26	±0,05	±0,15					☻	☹			☻	☹								☻	☹
	GD26-3E300R6-CF6	3	0,2	6	26,5	0,06–0,23	±0,05	±0,15					☻	☹			☻	☹								☻	☹
	GD26-3E300L6-CF6	3	0,2	6	26,5	0,06–0,23	±0,05	±0,15					☻				☻									☻	
	GD26-3F300N02-CF6	3	0,2		26,5	0,06–0,26	±0,05	±0,15					☻				☻									☻	
	GD26-2E250N02-CF5	2,5	0,2		26,5	0,06–0,22	±0,05	±0,15					☻				☻									☻	
	GD26-3E300N00-CF5	3	0		26,5	0,07–0,26	±0,02	±0,03					☻				☻									☻	
	GD26-3E300N02-CF5	3	0,2		26,5	0,06–0,28	±0,05	±0,15	☻		☻		☻	☹	☻	☻	☻	☹						☻	☻	☻	☹
	GD26-4E400N02-CF5	4	0,2		26,5	0,08–0,30	±0,05	±0,15	☻		☻		☻	☹	☻	☻	☻	☹						☻	☻	☻	☹
	GD26-5E500N03-CF5	5	0,3		26,5	0,10–0,35	±0,05	±0,15	☻		☻		☻	☹	☻	☻	☻	☹						☻	☻	☻	☹
	GD26-6E600N03-CF5	6	0,3		26,5	0,10–0,38	±0,05	±0,15			☻		☻			☻	☻								☻	☻	
	GD26-3E300R6-CF5	3	0,2	6	26,5	0,06–0,25	±0,05	±0,15					☻	☹			☻	☹								☻	☹
	GD26-3E300R15-CF5	3	0,2	15	26,5	0,05–0,18	±0,05	±0,15					☻				☻									☻	
	GD26-4E400R6-CF5	4	0,2	6	26,5	0,08–0,28	±0,05	±0,15					☻				☻									☻	
	GD26-3E300L6-CF5	3	0,2	6	26,5	0,06–0,25	±0,05	±0,15					☻	☹			☻	☹								☻	☹
	GD26-4E400L6-CF5	4	0,2	6	26,5	0,08–0,28	±0,05	±0,15					☻				☻									☻	
	GD26-3F300N02-CF5	3	0,2		26,2	0,06–0,28	±0,05	±0,15					☻	☹			☻	☹								☻	☹
	GD26-4F400N02-CF5	4	0,2		26,5	0,08–0,30	±0,05	±0,15					☻				☻									☻	
	GD26-5F500N03-CF5	5	0,3		26,2	0,10–0,35	±0,05	±0,15					☻				☻									☻	
	GD26-2E250N02-CE4	2,5	0,2		26,5	0,07–0,25	±0,05	±0,15					☻				☻					☻				☻	
	GD26-3E300N02-CE4	3	0,2		26,5	0,08–0,30	±0,05	±0,15		☻	☻	☻	☻	☹		☻	☻	☹	☻	☻	☻	☻			☻	☻	☹
	GD26-4E400N03-CE4	4	0,3		26,5	0,10–0,32	±0,05	±0,15		☻	☻		☻	☹		☻	☻	☹	☻		☻	☻			☻	☻	☹
	GD26-5E500N03-CE4	5	0,3		26,5	0,12–0,38	±0,05	±0,15		☻			☻	☹			☻	☹	☻			☻				☻	☹
	GD26-6E600N03-CE4	6	0,3		26,5	0,12–0,40	±0,05	±0,15		☻			☻	☹			☻	☹	☻			☻				☻	☹

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WN13: GD26-3E300N02-CK8 WN13

HC = carbure revêtu
HF = carbure à granulométrie fine non revêtu

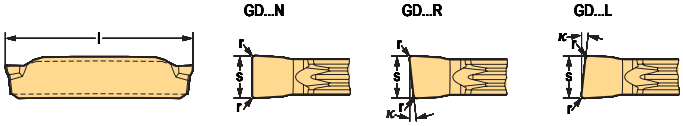
☻ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe

GD

Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WKP33G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WKP33G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HF WN13	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	GD26-3E300R6-CE4	3	0,2	6	26,5	0,08–0,26	±0,05	±0,15		☺			☺	☹			☺	☹	☺			☺				☺	☹
	GD26-4E400R6-CE4	4	0,2	6	26,5	0,10–0,30	±0,05	±0,15					☺	☹			☺	☹				☺				☺	☹
	GD26-3E300L6-CE4	3	0,2	6	26,5	0,08–0,26	±0,05	±0,15		☺			☺	☹			☺	☹	☺			☺				☺	☹
	GD26-4E400L6-CE4	4	0,2	6	26,5	0,10–0,30	±0,05	±0,15					☺				☺					☺				☺	
	GD26-3F300N02-CE4	3	0,2		26,2	0,08–0,30	±0,05	±0,15					☺	☹			☺	☹				☺				☺	☹
	GD26-4F400N03-CE4	4	0,3		26,5	0,10–0,32	±0,05	±0,15					☺	☹			☺	☹				☺				☺	☹
	GD26-3E300N03-GD3	3	0,3		26,5	0,06–0,23	±0,05	±0,15		☺			☺	☹			☺	☹	☺			☺				☺	☹
	GD26-4E400N04-GD3	4	0,4		26,5	0,08–0,28	±0,05	±0,15		☺			☺	☹			☺	☹	☺			☺				☺	☹
	GD26-5E500N04-GD3	5	0,4		26,5	0,09–0,32	±0,05	±0,15		☺			☺				☺		☺			☺				☺	
	GD26-6E600N05-GD3	6	0,5		26,5	0,10–0,38	±0,05	±0,15		☺			☺				☺		☺			☺				☺	
	GD26-3E300N03-GD6	3	0,3		26,5	0,08–0,25	±0,05	±0,15			☺		☺			☺	☺								☺	☺	
	GD26-4E400N04-GD6	4	0,4		26,5	0,09–0,30	±0,05	±0,15			☺		☺			☺	☺								☺	☺	
	GD26-5E500N04-GD6	5	0,4		26,5	0,10–0,35	±0,05	±0,15			☺		☺			☺	☺								☺	☺	
	GD26-6E600N05-GD6	6	0,5		26,5	0,12–0,40	±0,05	±0,15			☺		☺			☺	☺								☺	☺	

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WN13: GD26-3E300N02-CK8 WN13

HC = carbure revêtu
HF = carbure à granulométrie fine non revêtu

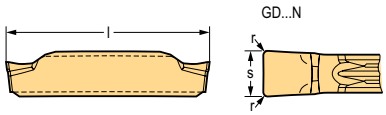
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tronçonnage et tournage – plaquettes de coupe

GD

Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WKP33G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP13G	K HC WKP23G	K HC WKP33G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G	H HC WKP13G
	GD26-3E300N02-UF8	3	0,2	26,5	0,08–0,25	0,1–1,5	±0,02	±0,03			☺				☺	☺								☺	☺			
	GD26-3E300N04-UF8	3	0,4	26,5	0,08–0,25	0,2–1,5	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-3E318N02-UF8	3,18	0,2	26,5	0,08–0,25	0,1–1,8	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-4E400N02-UF8	4	0,2	26,5	0,09–0,26	0,1–2,0	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-4E400N04-UF8	4	0,4	26,5	0,10–0,26	0,2–2,0	±0,02	±0,03			☺				☺	☺								☺	☺			
	GD26-5E500N02-UF8	5	0,2	26,5	0,10–0,32	0,3–2,5	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-5E500N04-UF8	5	0,4	26,5	0,10–0,31	0,2–2,5	±0,02	±0,03			☺				☺	☺								☺	☺			
	GD26-5E500N08-UF8	5	0,8	26,5	0,10–0,31	0,4–2,5	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-5E556N05-UF8	5,56	0,5	26,5	0,10–0,35	0,2–2,5	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-6E600N02-UF8	6	0,2	26,5	0,10–0,36	0,1–3,0	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-6E600N04-UF8	6	0,4	26,5	0,10–0,36	0,2–3,0	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-6E600N08-UF8	6	0,8	26,5	0,12–0,36	0,4–3,0	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-3E300N03-UE6	3	0,3	26,5	0,09–0,25	0,2–2,0	±0,05	±0,15		☹	☺		☹		☺	☺	☹			☹				☺	☺	☹		
	GD26-3E318N03-UE6	3,18	0,3	26,5	0,09–0,25	0,2–2,0	±0,05	±0,15					☹				☹									☹		
	GD26-4E400N04-UE6	4	0,4	26,5	0,10–0,28	0,2–2,8	±0,05	±0,15		☹	☺		☹		☺	☺	☹			☹				☺	☺	☹		
	GD26-5E500N04-UE6	5	0,4	26,5	0,10–0,33	0,2–3,0	±0,05	±0,15		☹	☺		☹		☺	☺	☹			☹				☺	☺	☹		
	GD26-5E500N08-UE6	5	0,8	26,5	0,10–0,33	0,4–3,0	±0,05	±0,15		☹	☺		☹			☺	☹			☹					☺	☹		
	GD26-6E600N04-UE6	6	0,4	26,5	0,10–0,38	0,2–3,2	±0,05	±0,15		☹	☺		☹		☺	☺	☹			☹				☺	☺	☹		
	GD26-6E600N08-UE6	6	0,8	26,5	0,12–0,38	0,4–3,2	±0,05	±0,15		☹	☺		☹			☺	☹			☹					☺	☹		
	GD26-8E800N08-UE6	8	0,8	26,5	0,14–0,45	0,5–4,0	±0,05	±0,15			☺		☹			☺	☹								☺	☹		

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM13G: GD26-3E300N02-UF8 WSM13G

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☠

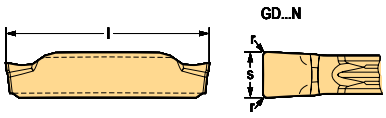
☺ ☹ ☠ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Tronçonnage et tournage – plaquettes de coupe

GD

Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WKP33G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP13G	K HC WKP23G	K HC WKP33G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G	H HC WKP13G
	GD26-3E300N02-UF4	3	0,2	26,5	0,09–0,26	0,1–1,5	±0,05	±0,15		😐			😊				😊			😐			😊			😊		
	GD26-3E300N03-UF4	3	0,3	26,5	0,09–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,15		😊	😊		😊	😵		😊	😊	😵		😊		😊	😊		😊	😊	😵	
	GD26-3E318N03-UF4	3,18	0,3	26,5	0,09–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,15		😊			😊	😵			😊	😵		😊			😊			😊	😵	
	GD26-4E400N02-UF4	4	0,2	26,5	0,09–0,30	0,1–2,8	±0,05	±0,15					😊				😊						😊			😊		
	GD26-4E400N04-UF4	4	0,4	26,5	0,10–0,30	0,2–2,8	±0,05	±0,15		😊	😊		😊	😵		😊	😊	😵		😊		😊	😊		😊	😊	😵	
	GD26-4E400N08-UF4	4	0,8	26,5	0,10–0,30	0,4–2,8	±0,05	±0,15		😊			😊				😊			😐			😊			😊		
	GD26-4E475N04-UF4	4,75	0,4	26,5	0,10–0,35	0,3–3,0	±0,05	±0,15					😊				😊						😊			😊		
	GD26-5E500N04-UF4	5	0,4	26,5	0,10–0,35	0,2–3,0	±0,05	±0,15		😊	😊		😊	😵		😊	😊	😵		😐		😊	😊		😊	😊	😵	
	GD26-5E500N08-UF4	5	0,8	26,5	0,10–0,35	0,4–3,0	±0,05	±0,15		😊			😊				😊			😐			😊			😊		
	GD26-6E600N05-UF4	6	0,5	26,5	0,12–0,40	0,3–3,5	±0,05	±0,15		😊			😊	😵			😊	😵		😐			😊			😊	😵	
	GD26-6E600N08-UF4	6	0,8	26,5	0,12–0,40	0,4–3,5	±0,05	±0,15		😊			😊				😊			😐			😊			😊		
	GD26-6E635N05-UF4	6,35	0,5	26,5	0,12–0,40	0,3–3,5	±0,05	±0,15					😊				😊						😊			😊		
	GD26-8E800N08-UF4	8	0,8	26,5	0,15–0,55	0,9–4,0	±0,05	±0,15					😊				😊						😊			😊		
	GD26-3F300N03-UF4	3	0,3	26,2	0,10–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,15					😊				😊						😊			😊		
	GD26-4F400N04-UF4	4	0,4	26,4	0,10–0,30	0,2–2,8	±0,05	±0,15					😊				😊						😊			😊		
	GD26-5F500N04-UF4	5	0,4	26,4	0,10–0,35	0,2–3,0	±0,05	±0,15					😊				😊						😊			😊		
	GD26-6F600N05-UF4	6	0,5	26,4	0,12–0,40	0,3–3,5	±0,05	±0,15					😊				😊						😊			😊		
	GD26-8F800N08-UF4	8	0,8	26,5	0,00–0.000 NO	0,0–0.000 NO	±0,05	±0,15					😐				😐						😐			😐		
	GD26-3E300N03-UD4	3	0,3	26,5	0,09–0,26	0,4–2,0	±0,05	±0,15	😊	😊		😊	😊				😊		😊	😊	😊		😊			😊		
	GD26-3E318N03-UD4	3,18	0,3	26,5	0,10–0,26	0,4–2,0	±0,05	±0,15		😊										😐								
	GD26-4E400N04-UD4	4	0,4	26,5	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	😊	😊		😊	😊				😊		😊	😊	😊		😊			😊		
	GD26-4E400N08-UD4	4	0,8	26,5	0,10–0,30	0,9–2,8	±0,05	±0,15	😊	😊		😊	😊				😊		😊	😊	😊		😊			😊		
	GD26-5E500N04-UD4	5	0,4	26,5	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	😊	😊		😊	😊				😊		😊	😊	😊		😊			😊		
	GD26-5E500N08-UD4	5	0,8	26,5	0,12–0,35	0,9–3,0	±0,05	±0,15	😊	😊		😊	😊				😊		😊	😊	😊		😊			😊		
	GD26-6E600N05-UD4	6	0,5	26,5	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	😊	😊		😊	😊				😊		😊	😊	😊		😊			😊		
	GD26-6E600N08-UD4	6	0,8	26,5	0,14–0,40	0,9–3,5	±0,05	±0,15	😊	😊		😊	😊				😊		😊	😊	😊		😊			😊		
	GD26-8E800N08-UD4	8	0,8	26,5	0,20–0,50	0,9–4,0	±0,05	±0,15		😊		😊	😊				😊			😊	😊		😊			😊		
	GD26-8E800N12-UD4	8	1,2	26,5	0,15–0,50	1,3–4,0	±0,05	±0,15					😊				😊						😊			😊		

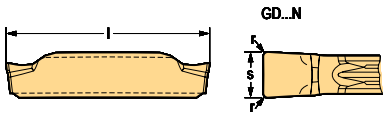
l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM13G: GD26-3E300N02-UF8 WSM13G

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 😵 / ★

Tronçonnage et tournage – plaquettes de coupe
GD
Tiger·tec® Gold



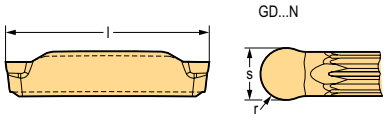
Plaquettes de coupe

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

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM13G: GD26-3E300N02-UF8 WSM13G

HC = carbure revêtu

Tronçonnage et copiage – plaquettes de coupe
GD
Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	K HC WKP23G	K HC WSM33G	N HF WN13	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G
	GD26-6E600N30-RK8	6	3	26,5	0,10–0,63	0,1–4,0	±0,02	±0,03										☻			
	GD26-3E300N15-RF8	3	1,5	26,5	0,08–0,35	0,1–1,5	±0,02	±0,03	☻		☻		☻	☻					☻	☻	
	GD26-3E318N16-RF8	3,18	1,6	26,5	0,08–0,35	0,1–1,5	±0,02	±0,03			☻			☻						☻	
	GD26-4E400N20-RF8	4	2	26,5	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,03	☻		☻		☻	☻					☻	☻	
	GD26-5E500N25-RF8	5	2,5	26,5	0,15–0,55	0,2–2,5	±0,02	±0,03	☻		☻		☻	☻					☻	☻	
	GD26-6E600N30-RF8	6	3	26,5	0,18–0,65	0,2–3,0	±0,02	±0,03	☻		☻		☻	☻					☻	☻	
	GD26-3E300N15-RE6	3	1,5	26,5	0,08–0,36	0,1–1,5	±0,05	±0,15		☻	☻	☻		☻	☻	☻				☻	☻
	GD26-4E400N20-RE6	4	2	26,5	0,12–0,46	0,1–2,0	±0,05	±0,15		☻	☻	☻		☻	☻	☻				☻	☻
	GD26-5E500N25-RE6	5	2,5	26,5	0,15–0,58	0,2–2,5	±0,05	±0,15		☻	☻	☻		☻	☻	☻				☻	☻
	GD26-6E600N30-RE6	6	3	26,5	0,18–0,68	0,2–3,0	±0,05	±0,15		☻	☻	☻		☻	☻	☻				☻	☻
	GD26-8E800N40-RE6	8	4	26,5	0,18–0,80	0,4–4,0	±0,05	±0,15		☻	☻	☻		☻	☻	☻				☻	☻
	GD26-3F300N15-RE6	3	1,5	26,2	0,08–0,36	0,1–1,5	±0,05	±0,15			☻	☻		☻	☻					☻	☻
	GD26-4F400N20-RE6	4	2	26,5	0,12–0,46	0,1–2,0	±0,05	±0,15			☻	☻		☻	☻					☻	☻
	GD26-5F500N25-RE6	5	2,5	26,5	0,15–0,58	0,2–2,5	±0,05	±0,15			☻	☻		☻	☻					☻	☻
	GD26-6F600N30-RE6	6	3	26,4	0,18–0,68	0,2–3,0	±0,05	±0,15			☻	☻		☻	☻					☻	☻

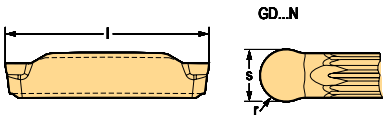
l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WN13: GD26-6E600N30-RK8 WN13

HC = carbure revêtu
HF = carbure à granulométrie fine non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

A2

Tronçonnage et copiage – plaquettes de coupe
GD
Tiger·tec® Gold



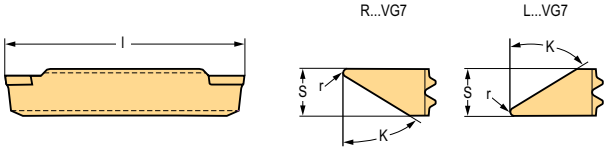
Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC				M HC			K HC		N HF	S HC		
									WSM13G	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM33G	WN13	WSM13G	WSM23G	WSM33G
	GD26-3E300N15-RD4	3	1,5	26,5	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15		☺		😐			😐	😐	😐				😐
	GD26-3E318N16-RD4	3,18	1,6	26,5	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15		☺		😐			😐	😐	😐				😐
	GD26-4E400N20-RD4	4	2	26,5	0,15–0,48	0,5–2,0	±0,05	±0,15		☺		😐			😐	😐	😐				😐
	GD26-4E475N24-RD4	4,75	2,38	26,5	0,17–0,50	0,5–2,3	±0,05	±0,15				😐			😐		😐				😐
	GD26-5E500N25-RD4	5	2,5	26,5	0,17–0,60	0,5–2,5	±0,05	±0,15		☺		😐			😐	😐	😐				😐
	GD26-6E600N30-RD4	6	3	26,5	0,20–0,70	0,5–3,0	±0,05	±0,15		☺		😐			😐	😐	😐				😐
	GD26-6E635N32-RD4	6,35	3,2	26,5	0,20–0,70	0,5–3,2	±0,05	±0,15				😐			😐		😐				😐
	GD26-8E800N40-RD4	8	4	26,5	0,20–0,80	0,5–4,0	±0,05	±0,15		☺						😐					

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WN13: GD26-6E600N30-RK8 WN13

HC = carbure revêtu
HF = carbure à granulométrie fine non revêtu

Tronçonnage et tournage – plaquettes de coupe
GD
Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC		M HC		S HC	
										WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G
	GD26-2E250R02-VG7	2,5	0,2	50	26,5	0,05–0,18	0,2–2,0	±0,1	±0,15	☺	😐	☺	😐	☺	😐
	GD26-2E250R04-VG7	2,5	0,4	50	26,5	0,05–0,25	0,2–2,5	±0,1	±0,15	☺	😐	☺	😐	☺	😐
	GD26-2E250L02-VG7	2,5	0,2	50	26,7	0,05–0,18	0,2–2,0	±0,1	±0,15	☺		☺		☺	
	GD26-2E250L04-VG7	2,5	0,4	50	26,7	0,05–0,25	0,2–2,5	±0,1	±0,15	☺		☺		☺	

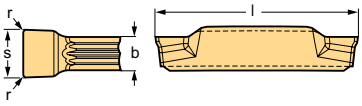
Exemple de commande pour la nuance WSM23G: GD26-2E250R02-VG7 WSM23G

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Produits semi-finis pour formes spéciales

GD



Plaquettes de coupe

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

Exemple de commande pour la nuance WMG40: GD26-3E430N03 WMG40

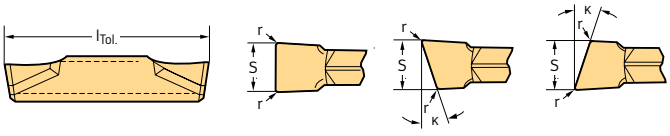
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe
GX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	M HC WSM43S	K HC WSM23S	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM33G	K HC WSM33S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G	S HC WSM43S
	GX16-1E200N02-CK8	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,02	±0,03																		☻					
	GX24-2E300N02-CK8	3	0,2		24,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03																		☻					
	GX24-3E400N02-CK8	4	0,2		24,6	0,10–0,22	±0,02	±0,03																		☻					
	GX16-0E150N01-CF6	1,5	0,15		16,6	0,03–0,12	±0,02	±0,05					☻					☻											☻		
	GX16-1E200N02-CF6	2	0,2		16,6	0,03–0,14	±0,05	±0,15					☻		☹			☻		☹									☻		☹
	GX16-1E250N02-CF6	2,5	0,2		16,6	0,03–0,18	±0,05	±0,15					☻					☻											☻		
	GX16-2E300N02-CF6	3	0,2		16,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15					☻					☻											☻		
	GX24-1E200N02-CF6	2	0,2		24	0,03–0,14	±0,05	±0,15					☻					☻											☻		
	GX24-2E300N02-CF6	3	0,2		24,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15					☻		☹			☻		☹									☻		☹
	GX16-1E200R15-CF6	2	0	15	16,2	0,03–0,14	±0,05	±0,15					☻					☻											☻		
	GX16-0E150R10-CF6	1,5	0,15	10	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,05					☻					☻											☻		
	GX16-1E200R6-CF6	2	0,2	6	16,6	0,03–0,14	±0,05	±0,15					☻					☻											☻		
	GX16-2E300R6-CF6	3	0,2	6	16,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15					☻					☻											☻		
	GX24-2E300R6-CF6	3	0,2	6	24,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15					☻					☻											☻		
	GX24-2E300L6-CF6	3	0,2	6	24,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15					☻					☻											☻		
	GX16-1E200N02-CF5	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,05	±0,15			☻		☻		☹	☻		☻		☹								☻		☻		☹
	GX16-1E250N02-CF5	2,5	0,2		16,6	0,05–0,15	±0,05	±0,15					☻		☹			☻		☹									☻		☹
	GX16-2E300N02-CF5	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,05	±0,15			☻		☻		☹	☻		☻		☹								☻		☻		☹
	GX24-1E200N02-CF5	2	0,2		24	0,04–0,12	±0,05	±0,15			☻		☻		☹	☻		☻		☹								☻		☻		☹
	GX24-1E250N02-CF5	2,5	0,2		24	0,05–0,15	±0,05	±0,15					☻					☻											☻		
	GX24-2E300N02-CF5	3	0,2		24	0,08–0,20	±0,05	±0,15			☻		☻		☹	☻		☻		☹								☻		☻		☹
	GX24-3E400N02-CF5	4	0,2		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15			☻		☻		☹	☻		☻		☹								☻		☻		☹
	GX24-3E500N03-CF5	5	0,3		24	0,10–0,25	±0,05	±0,15					☻					☻											☻		
	GX24-2E300N00-CF5	3	0		24,6	0,04–0,16	±0,02	±0,05					☻					☻											☻		
	GX34-2E300N03-CF5	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15				☻		☹			☻		☹									☻		☹		
	GX34-3E400N04-CF5	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15				☻		☹			☻		☹									☻		☹		

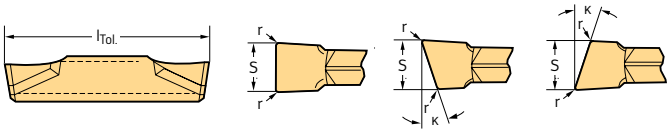
l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Avec ces plaquettes GX16 (l = 16,6 mm), possibilité de tronçonnage jusqu'au Ø 32 mm
Exemple de commande pour la nuance WK1: GX16-1E200N02-CK8 WK1

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = ☻ → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☹ / ★

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe
GX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	M HC WSM43S	K HC WSM23S	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM33G	K HC WSM33S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G	S HC WSM43S
	GX16-1E200R7-CF5	2	0	7	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX16-1E200R15-CF5	2	0	15	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX16-1E200R6-CF5	2	0,2	6	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX16-1E250R6-CF5	2,5	0,2	6	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX24-2E300R6-CF5	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15					😐		☹			😐		☹					😐				😐		☹
	GX24-3E400R6-CF5	4	0,2	6	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX34-2E300R6-CF5	3	0,3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15				😐					😐											😐			
	GX24-2E300L6-CF5	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX24-3E400L6-CF5	4	0,2	6	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX34-2E300L6-CF5	3	0,3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15				😐					😐											😐			
	GX24-2F300N02-CF5	3	0,2		23,7	0,08–0,20	±0,05	±0,15					😐		☹			😐		☹					😐				😐		☹
	GX24-3F400N02-CF5	4	0,2		23,7	0,10–0,22	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX24-3F500N03-CF5	5	0,3		23,7	0,10–0,25	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX16-1E200N02-CE4	2	0,2		16,6	0,06–0,15	±0,05	±0,15			😊		😐		☹	😊		😐		☹	😊				😐		😊		😐		☹
	GX16-1E250N02-CE4	2,5	0,2		16,6	0,07–0,18	±0,05	±0,15					😐		☹			😐		☹					😐				😐		☹
	GX16-2E300N02-CE4	3	0,2		16,6	0,09–0,30	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX24-1E200N02-CE4	2	0,2		24	0,06–0,15	±0,05	±0,15			😊		😐		☹	😊		😐		☹	😊				😐		😊		😐		☹
	GX24-1E250N02-CE4	2,5	0,2		24	0,07–0,18	±0,05	±0,15		😊			😐					😐					😐		😐				😐		
	GX24-2E300N02-CE4	3	0,2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15		😊	😊		😐		☹	😊		😐		☹	😊		😐		😐		😊		😐		☹
	GX24-3E400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15		😊	😊		😐		☹	😊		😐		☹	😊		😐		😐		😊		😐		☹
	GX24-3E500N03-CE4	5	0,3		24	0,12–0,35	±0,05	±0,15		😊			😐					😐					😐		😐				😐		
	GX24-4E600N03-CE4	6	0,3		24	0,12–0,40	±0,05	±0,15		😊			😐		☹			😐		☹			😐		😐				😐		☹
	GX34-2E300N03-CE4	3	0,3		34	0,09–0,30	±0,05	±0,15	😊			😐		☹			😐		☹			😐		😐				😐		☹	
	GX16-1E200R6-CE4	2	0,2	6	16,6	0,04–0,10	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX16-1E250R6-CE4	2,5	0,2	6	16,6	0,05–0,12	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX16-2E300R6-CE4	3	0,2	6	16,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX24-2E300R6-CE4	3	0,2	6	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15		😊			😐		☹			😐		☹			😐		😐				😐		☹
	GX24-3E400R6-CE4	4	0,2	6	24,6	0,10–0,26	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		

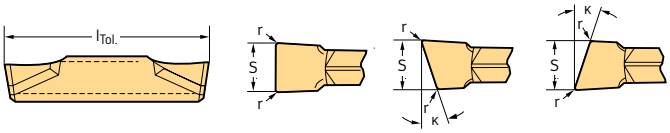
l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Avec ces plaquettes GX16 (l = 16,6 mm), possibilité de tronçonnage jusqu'au Ø 32 mm
Exemple de commande pour la nuance WK1: GX16-1E200N02-CK8 WK1

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

A2

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe
GX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

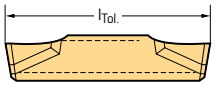
	Désignation	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	M HC WSM43S	K HC WSM23S	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM33G	K HC WSM33S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G	S HC WSM43S
	GX16-2E300L6-CE4	3	0,2	6	16,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX24-2E300L6-CE4	3	0,2	6	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15		😊			😐		☹			😐		☹			😐		😐				😐		☹
	GX24-3E400L6-CE4	4	0,2	6	24,6	0,10–0,26	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX34-2E300L6-CE4	3	0,3	6	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15				😐					😐								😐			😐			
	GX24-2F300N02-CE4	3	0,2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15					😐		☹			😐		☹						😐			😐		☹
	GX24-3F400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15					😐		☹			😐		☹						😐			😐		☹
	GX09-1E200N02-GD3	2	0,2		9	0,04–0,12	±0,02	±0,02	😊			😐		☹			😐		☹			😐		😐				😐		☹	
	GX09-1E250N02-GD3	2,5	0,2		9	0,04–0,14	±0,02	±0,02	😊			😐					😐					😐		😐				😐			
	GX09-2E300N03-GD3	3	0,3		9	0,06–0,18	±0,02	±0,02	😊			😐		☹			😐		☹			😐		😐				😐		☹	
	GX16-1E200N02-GD3	2	0,2		16	0,04–0,12	±0,02	±0,02		😊			😐					😐					😊			😐			😐		
	GX16-1E250N02-GD3	2,5	0,2		16	0,04–0,14	±0,02	±0,02		😊													😐								
	GX16-2E300N03-GD3	3	0,3		16	0,06–0,18	±0,02	±0,02		😊			😐					😐					😐		😐				😐			
	GX16-3E400N04-GD3	4	0,4		16	0,10–0,20	±0,02	±0,02		😊			😐					😐					😐		😐				😐			
	GX24-2E300N03-GD3	3	0,3		24	0,06–0,18	±0,05	±0,15		😊			😐		☹			😐		☹			😐		😐				😐		☹	
	GX24-3E400N04-GD3	4	0,4		24	0,10–0,20	±0,05	±0,15		😊			😐		☹			😐		☹			😐		😐				😐		☹	
	GX24-3E500N04-GD3	5	0,4		24	0,12–0,25	±0,05	±0,15		😊			😐					😐					😐		😐				😐			
	GX24-4E600N05-GD3	6	0,5		24	0,14–0,28	±0,05	±0,15		😊			😐					😐					😐		😐				😐			
	GX16-1E200N02-GD6	2	0,2		16	0,04–0,12	±0,05	±0,15			😊		😐			😊		😐										😊		😐		
	GX16-2E300N03-GD6	3	0,3		16	0,08–0,18	±0,05	±0,15					😐					😐												😐		
	GX16-3E400N04-GD6	4	0,4		16	0,10–0,22	±0,05	±0,15			😊					😊											😊					
	GX24-2E300N03-GD6	3	0,3		24	0,08–0,18	±0,05	±0,15			😊		😐			😊		😐										😊		😐		
	GX24-3E400N04-GD6	4	0,4		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15			😊		😐			😊		😐										😊		😐		
	GX24-3E500N04-GD6	5	0,4		24	0,12–0,24	±0,05	±0,15			😊		😐			😊		😐										😊		😐		
	GX24-4E600N05-GD6	6	0,5		24	0,14–0,30	±0,05	±0,15			😊		😐			😊		😐										😊		😐		
	GX34-2E300N03-GD6	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15				😐					😐											😐				
	GX34-3E400N04-GD6	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15				😐					😐											😐				

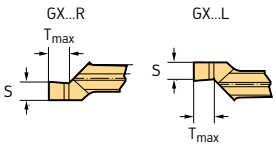
l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Avec ces plaquettes GX16 (l = 16,6 mm), possibilité de tronçonnage jusqu'au Ø 32 mm
Exemple de commande pour la nuance WK1: GX16-1E200N02-CK8 WK1

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe
GX
Tiger·tec® Gold





A2

Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	T_{max} mm	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	P HC WSM23S	M HC WSM23G	M HC WSM23S	S HC WSM23G	S HC WSM23S
	GX09-1E100R00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺		☺		☺	
	GX09-1E120R00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺		☺		☺	
	GX09-1E140R00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺		☺		☺	
	GX16-2E100R00-GD8	1	0	1,14	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺		☺		☺
	GX16-2E120R00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺		☺		☺
	GX16-2E140R00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺		☺		☺
	GX09-1E100L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺		☺		☺	
	GX09-1E120L00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺		☺		☺	
	GX09-1E140L00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☺		☺		☺	
	GX16-2E100L00-GD8	1	0	1,14	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺		☺		☺
	GX16-2E120L00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺		☺		☺
	GX16-2E140L00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺		☺		☺

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM23G: GX09-1E100R00-GD8 WSM23G

HC = carbure revêtu

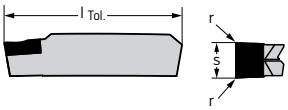
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

CBN – tronçonnage et gorges

GX



Plaquettes de coupe

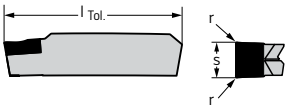
	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	S BH WBS10	H BL WBH20
	GX24-2F300N02EM-1	3	0,2	24	0,10–0,15	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F400N02EM-1	4	0,2	24	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F500N04EM-1	5	0,4	24	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-4F600N04EM-1	6	0,4	24	0,10–0,30	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-2F300N02TM-1	3	0,2	24	0,02–0,10	±0,02	±0,03		☺
	GX24-3F400N02TM-1	4	0,2	24	0,02–0,12	±0,02	±0,03		☺
	GX24-3F500N04TM-1	5	0,4	24	0,02–0,14	±0,02	±0,03		☺
	GX24-4F600N04TM-1	6	0,4	24	0,02–0,15	±0,02	±0,03		☺

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WBS10: GX24-2F300N02EM-1 WBS10

BH = CBN à haute teneur en CBN
BL = CBN à faible teneur en CBN

Diamant polycristallin – tronçonnage et gorges

GX



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	GX16-1F200N02FS-F1	2	0,2	16	0,04–0,12	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-2F300N02FS-F1	3	0,2	24	0,05–0,16	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F400N02FS-F1	4	0,2	24	0,06–0,22	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F500N02FS-F1	5	0,2	24	0,06–0,25	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-4F600N02FS-F1	6	0,2	24	0,06–0,28	±0,02	±0,02	☺	☺

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WDN10: GX16-1F200N02FS-F1 WDN10

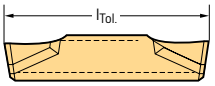
DP = diamant polycristallin

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

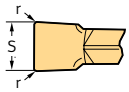
Tronçonnage et tournage – plaquettes de coupe

GX

Tiger·tec® Gold



GX...N



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	P HC WSM23S	M HC WSM23G	M HC WSM23S	S HC WSM23G	S HC WSM23S
	GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03	☻		☻		☻	
	GX09-0E196N01-UF8	1,96	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03	☻		☻		☻	
	GX09-1E225N01-UF8	2,25	0,1	9	0,05–0,20	0,3–1,0	±0,02	±0,03	☻		☻		☻	
	GX09-1E275N01-UF8	2,75	0,1	9	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03	☻		☻		☻	
	GX09-2E325N01-UF8	3,25	0,1	9	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03	☻		☻		☻	
	GX16-0E160N01-UF8	1,6	0,1	16	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX16-0E170N01-UF8	1,7	0,1	16	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX16-0E185N01-UF8	1,85	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX16-1E200N02-UF8	2	0,2	16	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX16-1E225N01-UF8	2,25	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX16-1E275N01-UF8	2,75	0,1	16	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX16-2E300N02-UF8	3	0,2	16	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX16-2E325N01-UF8	3,25	0,1	16	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX16-3E425N02-UF8	4,25	0,2	16	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX24-1E239N02-UF8	2,39	0,2	24	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX24-2E300N02-UF8	3	0,2	24	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX24-2E300N04-UF8	3	0,4	24	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX24-2E318N02-UF8	3,18	0,2	24	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX24-3E400N02-UF8	4	0,2	24	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX24-3E400N04-UF8	4	0,4	24	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX24-3E500N02-UF8	5	0,2	24	0,11–0,35	0,3–2,6	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX24-3E500N04-UF8	5	0,4	24	0,11–0,35	0,6–2,6	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX24-3E500N08-UF8	5	0,8	24	0,11–0,35	0,9–2,6	±0,02	±0,03		☻		☻		☻
	GX24-4E600N08-UF8	6	0,8	24	0,11–0,35	0,9–3,2	±0,02	±0,03		☻		☻		☻

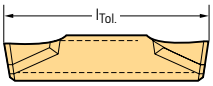
l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM23G: GX09-0E170N01-UF8 WSM23G

HC = carbure revêtu

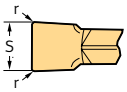
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

A2

Tronçonnage et tournage – plaquettes de coupe
GX
Tiger·tec® Gold



GX...N



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	M HC WSM43S	K HC WSM23S	K HC WKP23S	K HC WSM33G	K HC WSM33S	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G	S HC WSM43S
	GX09-1E200N02-UF4	2	0,2	9	0,10–0,15	0,3–1,0	±0,05	±0,15			😐		😟			😐		😟				😐			😐		😟	
	GX09-2E300N03-UF4	3	0,3	9	0,10–0,20	0,4–1,5	±0,05	±0,15			😐		😟			😐		😟				😐			😐		😟	
	GX16-1E200N02-UF4	2	0,2	16	0,10–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15	🙂	🙂		😐		😟	🙂		😐		😟	🙂	🙂		😐		🙂		😐		😟
	GX16-1E239N02-UF4	2,39	0,2	16	0,10–0,15	0,3–1,3	±0,05	±0,15				😐					😐						😐				😐		
	GX16-1E250N02-UF4	2,5	0,2	16	0,10–0,18	0,3–1,3	±0,05	±0,15	🙂			😐					😐				🙂		😐				😐		
	GX16-2E300N03-UF4	3	0,3	16	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	🙂	🙂		😐		😟	🙂		😐		😟	🙂	🙂		😐		🙂		😐		😟
	GX16-3E400N04-UF4	4	0,4	16	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	🙂			😐					😐				🙂		😐				😐		
	GX24-2E300N02-UF4	3	0,2	24	0,10–0,20	0,3–2,0	±0,05	±0,15				😐					😐						😐				😐		
	GX24-2E300N03-UF4	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	🙂	🙂		😐		😟	🙂		😐		😟	🙂	🙂		😐		🙂		😐		😟
	GX24-2E318N03-UF4	3,18	0,3	24	0,1–0,2	0,4–2	±0,05	±0,15				😐		😟			😐		😟				😐				😐		😟
	GX24-3E400N02-UF4	4	0,2	24	0,10–0,30	0,3–2,8	±0,05	±0,15				😐					😐						😐				😐		
	GX24-3E400N04-UF4	4	0,4	24	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	🙂	🙂		😐		😟	🙂		😐		😟	🙂	🙂		😐		🙂		😐		😟
	GX24-3E400N08-UF4	4	0,8	24	0,10–0,30	0,9–2,8	±0,05	±0,15	🙂			😐					😐				🙂		😐				😐		
	GX24-3E475N04-UF4	4,75	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3	±0,05	±0,15				😐					😐						😐				😐		
	GX24-3E500N04-UF4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	🙂	🙂		😐		😟	🙂		😐		😟	🙂	🙂		😐		🙂		😐		😟
	GX24-3E500N08-UF4	5	0,8	24	0,12–0,35	0,9–3,0	±0,05	±0,15	🙂			😐					😐				🙂		😐				😐		
	GX24-4E600N05-UF4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	🙂			😐		😟			😐		😟		🙂		😐				😐		😟
	GX24-4E600N08-UF4	6	0,8	24	0,14–0,40	0,9–3,5	±0,05	±0,15	🙂			😐					😐				🙂		😐				😐		
	GX24-4E635N05-UF4	6,35	0,5	24	0,14–0,4	0,6–3,5	±0,05	±0,15				😐					😐						😐				😐		
	GX24-2E300N03-UD6	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15				😐					😐										😐		

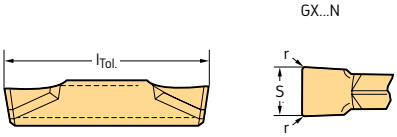
l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM33G: GX09-1E200N02-UF4 WSM33G

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 🙂 → moyennes = 😐 → défavorables = 😟

Nouveautés au sein de la gamme = 🙂 😐 😟 / ★

Tronçonnage et tournage – plaquettes de coupe
GX
Tiger·tec® Silver



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP13S	P HC WKP23S	P HC WKP33S	P HC WSM33S	M HC WSM33S	K HC WKP13S	K HC WKP23S	K HC WKP33S	K HC WSM33S	S HC WSM33S	H HC WKP13S
	GX16-1E200N02-UA4	2	0,2	16	0,08–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15	●					●					●
	GX16-2E300N03-UA4	3	0,3	16	0,10–0,22	0,4–2,0	±0,05	±0,15	●		◐			●		◐			●
	GX16-3E400N04-UA4	4	0,4	16	0,10–0,35	0,5–2,8	±0,05	±0,15	●		◐			●		◐			●
	GX24-2E300N03-UA4	3	0,3	24	0,10–0,22	0,4–2,0	±0,05	±0,15	●		◐			●		◐			●
	GX24-3E400N04-UA4	4	0,4	24	0,10–0,35	0,5–2,8	±0,05	±0,15	●		◐			●		◐			●
	GX24-3E500N04-UA4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15			◐					◐			
	GX24-4E600N05-UA4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	●		◐			●		◐			●
	GX16-1E200N02-UD4	2	0,2	16	0,10–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15		●		◐	◐		◐		◐	◐	
	GX16-2E300N03-UD4	3	0,3	16	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15		●		◐	◐		◐		◐	◐	
	GX16-3E400N04-UD4	4	0,4	16	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15		●		◐	◐		◐		◐	◐	
	GX24-2E300N03-UD4	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	●	●	◐	◐	◐	●	◐	◐	◐	◐	
	GX24-2E318N03-UD4	3,18	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15		●					◐				
	GX24-3E400N04-UD4	4	0,4	24	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	●	●	◐	◐	◐	●	◐	◐	◐	◐	
	GX24-3E400N08-UD4	4	0,8	24	0,10–0,30	0,9–2,8	±0,05	±0,15	●	●	◐	◐	◐	●	◐	◐	◐	◐	
	GX24-3E500N04-UD4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15		●	◐	◐	◐		◐	◐	◐	◐	
	GX24-3E500N08-UD4	5	0,8	24	0,12–0,35	0,9–3,0	±0,05	±0,15	●	●	◐	◐	◐	●	◐	◐	◐	◐	
	GX24-4E600N05-UD4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	●	●	◐	◐	◐	●	◐	◐	◐	◐	
	GX24-4E600N08-UD4	6	0,8	24	0,14–0,40	0,9–3,5	±0,05	±0,15	●	●	◐	◐	◐	●	◐	◐	◐	◐	

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WKP13S: GX16-1E200N02-UA4 WKP13S

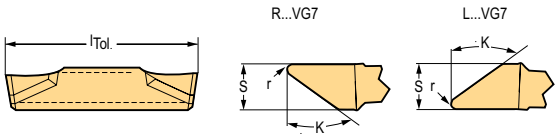
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ● → moyennes = ◐ → défavorables = ✕

● ◐ ✕ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Tronçonnage et tournage – plaquettes de coupe
GX
Tiger·tec® Silver



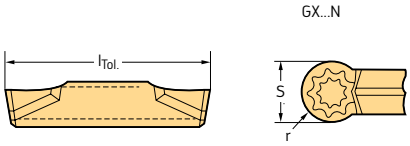
Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23S	P HC WSM33S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	S HC WSM23S	S HC WSM33S
	GX24-2E280R02-VG7	2,8	0,2	50	24	0,05–0,12	0,2–2,0	±0,05	±0,15	☺		☺		☺	
	GX24-2E280R04-VG7	2,8	0,4	50	24	0,08–0,25	0,2–2,5	±0,05	±0,15	☺	😐	☺	😐	☺	😐

Exemple de commande pour la nuance WSM23S: GX24-2E280R02-VG7 WSM23S

HC = carbure revêtu

Tronçonnage et copiage – plaquettes de coupe
GX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13S	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM23S	P HC WSM33S	M HC WSM13S	M HC WSM23G	M HC WSM23S	M HC WSM33S	K HC WSM23S	K HC WKP23S	K HC WSM33S	S HC WSM13S	S HC WSM23G	S HC WSM23S	S HC WSM33S
	GX09-1E200N10-RF8	2	1	9	0,05–0,17	0,1–1,0	±0,02	±0,02			☺				☺							☺		
	GX09-1E239N12-RF8	2,39	1,2	9	0,05–0,20	0,2–1,2	±0,02	±0,02			☺				☺							☺		
	GX16-1E200N10-RF8	2	1	16	0,08–0,25	0,1–1,0	±0,05	±0,05	☺			☺		☺		☺					☺		☺	
	GX16-1E239N12-RF8	2,39	1,200	16	0,08–0,28	0,2–1,2	±0,02	±0,02				☺				☺							☺	
	GX16-2E300N15-RF8	3	1,5	16	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02	☺			☺		☺		☺					☺		☺	
	GX16-3E400N20-RF8	4	2	16	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,02				☺				☺							☺	
	GX24-2E300N15-RF8	3	1,5	24	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02	☺			☺		☺		☺					☺		☺	
	GX24-3E400N20-RF8	4	2	24	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,02	☺			☺		☺		☺					☺		☺	
	GX24-3E500N25-RF8	5	2,5	24	0,15–0,50	0,1–2,5	±0,02	±0,02	☺			☺		☺		☺					☺		☺	
	GX24-4E600N30-RF8	6	3	24	0,15–0,55	0,1–3,0	±0,02	±0,02	☺			☺		☺		☺					☺		☺	
	GX24-2E300N15-RF7	3	1,5	24	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15				☺				☺							☺	
	GX24-3E400N20-RF7	4	2	24	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15				☺				☺							☺	
	GX16-1E200N10-RD4	2	1	16	0,08–0,25	0,2–1,0	±0,05	±0,15		☺		☺	😐			☺	😐	☺	😐	😐			☺	😐
	GX16-1E239N12-RD4	2,39	1,2	16	0,08–0,25	0,2–1	±0,05	±0,15					😐				😐			😐				😐
	GX16-2E300N15-RD4	3	1,5	16	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15				☺	😐			☺	😐	☺		😐			☺	😐
	GX24-2E300N15-RD4	3	1,5	24	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15		☺			😐				😐		😐	😐				😐
	GX24-2E318N16-RD4	3,18	1,59	24	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15		☺			😐				😐		😐	😐				😐
	GX24-3E400N20-RD4	4	2	24	0,15–0,50	0,5–2,0	±0,05	±0,15		☺			😐				😐		😐	😐				😐
	GX24-3E500N25-RD4	5	2,5	24	0,17–0,60	0,5–2,5	±0,05	±0,15		☺			😐				😐		😐	😐				😐
	GX24-4E600N30-RD4	6	3	24	0,17–0,70	0,5–3,0	±0,05	±0,15		☺			😐				😐		😐	😐				😐

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles

HC = carbure revêtu

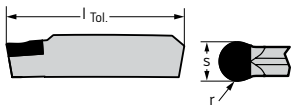
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm

Exemple de commande pour la nuance WSM23G: GX09-1E200N10-RF8 WSM23G

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

CBN – tronçonnage et copiage

GX



Plaquettes de coupe

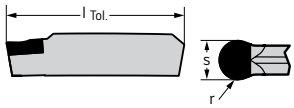
	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	S BH WBS10	H BL WBH20
	GX24-2F300N15EM-1	3	1,5	24	0,10–0,15	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F400N20EM-1	4	2	24	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F500N25EM-1	5	2,5	24	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-4F600N30EM-1	6	3	24	0,10–0,30	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-2F300N15TM-1	3	1,5	24	0,02–0,10	±0,02	±0,03		😐
	GX24-3F400N20TM-1	4	2	24	0,02–0,12	±0,02	±0,03		😐
	GX24-3F500N25TM-1	5	2,5	24	0,02–0,14	±0,02	±0,03		😐
	GX24-4F600N30TM-1	6	3	24	0,02–0,15	±0,02	±0,03		😐

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WBS10: GX24-2F300N15EM-1 WBS10

BH = CBN à haute teneur en CBN
BL = CBN à faible teneur en CBN

Diamant polycristallin – tronçonnage et copiage

GX



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	GX16-1F200N10FS-M1	2	1	16	0,05–0,25	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-2F300N15FS-M1	3	1,5	24	0,05–0,30	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F400N20FS-M1	4	2	24	0,05–0,35	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F500N25FS-M1	5	2,5	24	0,05–0,40	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-4F600N30FS-M1	6	3	24	0,05–0,50	±0,02	±0,02	☺	☺

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WDN10: GX16-1F200N10FS-M1 WDN10

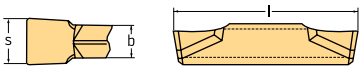
DP = diamant polycristallin

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

A2

Produits semi-finis pour formes spéciales

GX



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	l mm	P HW WMG40	M HW WMG40	S HW WMG40
	GX24-2E4.80N	4,8	24,6	☹	☹	☹
	GX24-3E6.30N	6,3	24,6	☹	☹	☹
	GX24-4E8.30N	8,3	24,6	☹	☹	☹

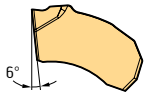
La nuance WMG40 couvre les domaines d'application ISO P30, M30, S30
Exemple de commande pour la nuance WMG40: GX24-2E4.80N WMG40

HW = carbure non revêtu

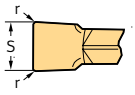
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

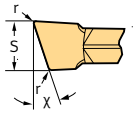
Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe
SX
Tiger·tec® Gold



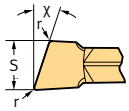
SX...N



SX...R



SX...L



Plaquettes de coupe

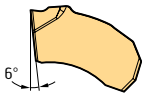
	Désignation	s mm	r mm	κ	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HW WK1	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	SX-2E200N02-CK8	2	0,2		0,04–0,12	±0,02	±0,05													☺			
	SX-3E300N02-CK8	3	0,2		0,08–0,20	±0,02	±0,05													☺			
	SX-4E400N02-CK8	4	0,2		0,10–0,22	±0,02	±0,05													☺			
	SX-5E500N04-CK8	5	0,4		0,10–0,25	±0,02	±0,05													☺			
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2		0,03–0,14	±0,05	±0,1				☺	☹		☺	☹				☺			☺	☹
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2		0,04–0,23	±0,05	±0,1				☺	☹		☺	☹				☺			☺	☹
	SX-5E500N03-SE6	5	0,3		0,10–0,25	±0,05	±0,1				☺	☹		☺					☺			☺	
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15		0,03–0,10	±0,05	±0,1				☺			☺					☺			☺	
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2		0,04–0,12	±0,05	±0,1				☺	☹		☺	☹				☺			☺	☹
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2		0,08–0,20	±0,05	±0,1			☺	☺	☹	☺	☺	☹					☺	☺	☺	☹
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3		0,08–0,20	±0,05	±0,1				☺			☺					☺			☺	
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2		0,10–0,22	±0,05	±0,1				☺	☹		☺	☹				☺			☺	☹
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4		0,10–0,25	±0,05	±0,1				☺	☹		☺	☹				☺			☺	☹
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4		0,10–0,30	±0,05	±0,1				☺			☺					☺			☺	
	SX-2E200R6-CF5	2	0,2	6	0,04–0,10	±0,05	±0,1				☺			☺					☺			☺	
	SX-3E300R6-CF5	3	0,2	6	0,08–0,17	±0,05	±0,1				☺	☹		☺	☹				☺			☺	☹
	SX-3E300R15-CF5	3	0	15	0,05–0,15	±0,05	±0,1				☺			☺					☺			☺	
	SX-4E400R6-CF5	4	0,2	6	0,10–0,20	±0,05	±0,1				☺			☺					☺			☺	
	SX-3E300L6-CF5	3	0,2	6	0,08–0,17	±0,05	±0,1				☺	☹		☺	☹				☺			☺	☹
	SX-4E400L6-CF5	4	0,2	6	0,10–0,20	±0,05	±0,1				☺			☺					☺			☺	
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15		0,03–0,12	±0,05	±0,1				☺			☺				☺	☺			☺	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2		0,06–0,15	±0,05	±0,1	☺		☺	☺	☹	☺	☺	☹	☺		☺	☺		☺	☺	☹
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3		0,06–0,18	±0,05	±0,1				☺			☺				☺	☺			☺	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2		0,09–0,30	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☹	☺	☺	☹	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☹
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3		0,09–0,30	±0,05	±0,1				☺	☹		☺	☹			☺	☺			☺	☹
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2		0,10–0,32	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☹	☺	☺	☹	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☹
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3		0,10–0,32	±0,05	±0,1				☺			☺					☺			☺	
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3		0,12–0,35	±0,05	±0,1				☺			☺					☺			☺	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4		0,12–0,35	±0,05	±0,1	☺			☺	☹		☺	☹	☺			☺			☺	☹
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4		0,12–0,40	±0,05	±0,1	☺			☺	☹		☺	☹	☺			☺			☺	☹
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8		0,20–0,55	±0,05	±0,1	☺			☺			☺		☺			☺			☺	
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8		0,25–0,60	±0,05	±0,1	☺			☺			☺		☺			☺			☺	
	SX-2E200R6-CE4	2	0,2	6	0,06–0,10	±0,05	±0,1				☺			☺					☺			☺	
	SX-3E300R6-CE4	3	0,2	6	0,09–0,20	±0,05	±0,1	☺			☺			☺		☺			☺			☺	
	SX-4E400R6-CE4	4	0,2	6	0,10–0,22	±0,05	±0,1				☺	☹		☺	☹				☺			☺	☹
	SX-5E500R6-CE4	5	0,4	6	0,12–0,25	±0,05	±0,1				☺			☺					☺			☺	
	SX-6E600R6-CE4	6	0,4	6	0,12–0,30	±0,05	±0,1				☺			☺					☺			☺	
	SX-3E300L6-CE4	3	0,2	6	0,09–0,20	±0,05	±0,1	☺			☺			☺		☺			☺			☺	
	SX-4E400L6-CE4	4	0,2	6	0,10–0,22	±0,05	±0,1				☺			☺					☺			☺	
	SX-6E600L6-CE4	6	0,4	6	0,12–0,30	±0,05	±0,1				☺			☺					☺			☺	

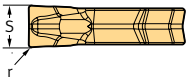
l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WK1: SX-2E200N02-CK8 WK1

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

A2

Tronçonnage et tournage – plaquettes de coupe
SX
Tiger·tec® Gold





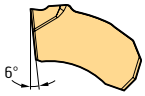
Plaquettes de coupe

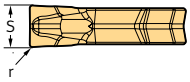
	Désignation	s mm	r mm	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WSM33G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	±0,05	±0,1	☺	😐	☹	😐	☹	😐	😐	😐	☹

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WKP23G: SX-8E800N08-UF4 WKP23G

HC = carbure revêtu

Fraisage de séparation – plaquettes de coupe
SX
Tiger·tec® Gold





Plaquettes de coupe

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

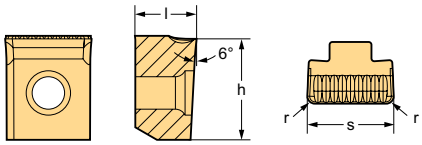
l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WK1: SX-1E150N01-SK8 WK1

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe
UX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes de coupe

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

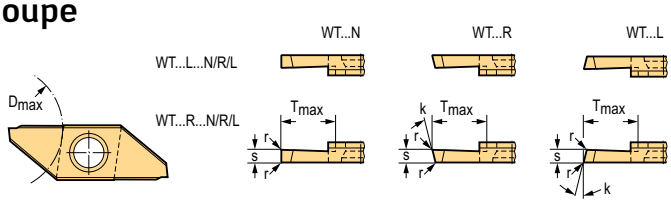
l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WKP33G: UX-12E1200N10-GD2 WKP33G

HC = carbure revêtu

A2

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe

WT



Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	κ	T_{max} mm	D_{max} mm	l mm	f mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	N HW WN23	S HC WSM23X
	WT26-R070N00-CD8	0,7	0,05		4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-R100N00-CD8	1	0,05		6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-R150N00-CD8	1,5	0,05		6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-R200N00-CD8	2	0,05		8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-R070R15-CD8	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-R100R15-CD8	1	0,05	15	6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R150R15-CD8	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R200R15-CD8	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-L070N00-CD8	0,7	0,05		4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-L100N00-CD8	1	0,05		6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-L150N00-CD8	1,5	0,05		6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-L200N00-CD8	2	0,05		8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-L070R15-CD8	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-L100R15-CD8	1	0,05	15	6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-L150R15-CD8	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-L200R15-CD8	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺		☺

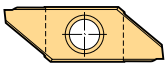
Tolérance du rayon rTol = ±0,03 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WT26-R070N00-CD8 WSM23X

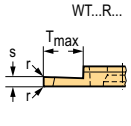
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tronçonnage et gorges – plaquettes de coupe

WT





A2

Plaquettes de coupe

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

Tolérance du rayon rTol = ±0,03 mm

HC = carbure revêtu

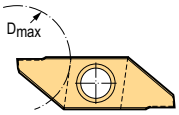
Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WT26-R050N00-GD8 WSM23X

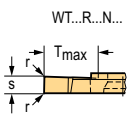
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Tronçonnage et tournage – plaquettes de coupe
WT







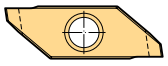
Plaquettes de coupe

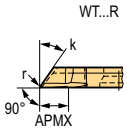
	Désignation	s mm	r mm	T_{max} mm	D_{max} mm	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	S HC WSM23X
	WT26-R100N00-UA8	1	0,05	6,3		25	0,02–0,14	0,1–1,5	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-R150N00-UA8	1,5	0,05	6,3	35	25	0,02–0,14	0,1–1,5	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-R200N00-UA8	2	0,05	8,2	35	25	0,02–0,14	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-R250N00-UA8	2,5	0,05	8,2	35	25	0,02–0,16	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-L200N00-UA8	2	0,05	8,2	35	25	0,02–0,14	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

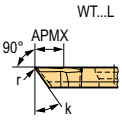
Tolérance du rayon rTol = ±0,03 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WT26-R100N00-UA8 WSM23X

HC = carbure revêtu

Tournage vers l'avant - Inserts de coupe
WT







Plaquettes de coupe

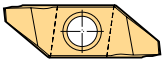
	Désignation	s mm	r mm	κ	l mm	APMX mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	N HW WN23	S HC WSM23X
	WT26-R300L003-DG8	3	0,03	35	25	4	0,02–0,10	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R300L005-DG8	3	0,05	35	25	4	0,02–0,13	0,2–1,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R300L010-DG8	3	0,1	35	25	4	0,02–0,14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

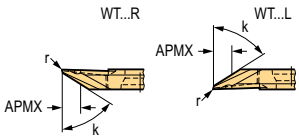
Tolérance du rayon rTol = ±0,03 mm
Exemple de commande pour la nuance WN23: WT26-R300L003-DG8 WN23

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tournage en arrière - Plaquettes de coupe
WT





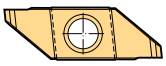
Plaquettes de coupe

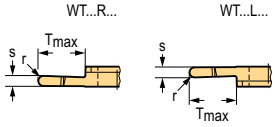
	Désignation	s mm	r mm	κ	l mm	APMX mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	N HW WN23	S HC WSM23X
	WT26-R300R003-VG8	3	0,03	59	25	4	0,02–0,10	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R300R005-VG8	3	0,05	59	25	4	0,02–0,13	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R300R010-VG8	3	0,1	59	25	4	0,02–0,14	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R300R020-VG8	3	0,2	59	25	4	0,02–0,16	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺

Tolérance du rayon rTol = ±0,03 mm
Exemple de commande pour la nuance WN23: WT26-R300R003-VG8 WN23

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Tronçonnage et copiage – plaquettes de coupe
WT





Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	T_{max} mm	l mm	f mm	a_p mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	S HC WSM23X
	WT26-L125N06-RA8	1,25	0,63	5	25	0,02–0,12	0,10–0,60	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-L160N08-RA8	1,6	0,8	7,5	25	0,02–0,14	0,10–0,80	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

Tolérance du rayon rTol = ±0,03 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WT26-L125N06-RA8 WSM23X

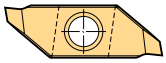
HC = carbure revêtu

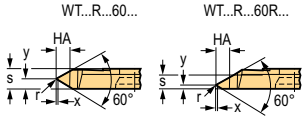
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

A2

Plaquettes de filetage extérieures – profil partiel 60°

WT





Plaquettes amovibles

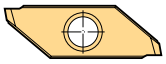
	Désignation	TP mm	TPI [rapport/ pouce]	r mm	HA mm	l mm	X mm	Y mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	S HC WSM23X
	WT26-R-ER-AG60	0,35–2	72–12	0,05	1,5	25	0,05	1,59	☺	☺	☺
	WT26-R-ER-AG60R	0,35–1	72–24	0,05	0,75	25	0,05	0,6	☺	☺	☺
	WT26-L-EL-AG60	0,35–2	72–12	0,05	1,5	25	0,05	1,59	☺	☺	☺

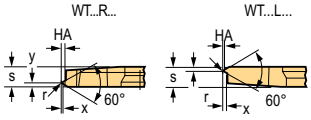
Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WT26-R-ER-AG60 WSM23X

HC = carbure revêtu

Plaquettes de filetage extérieures – profil complet, ISO-métrique 60°

WT





Plaquettes amovibles

	Désignation	TP mm	s mm	r mm	HA mm	l mm	X mm	Y mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	S HC WSM23X
	WT26-R-ER0.25ISO	0,25	3,18	0,04	0,18	25	0,03	0,28	☺	☺	☺
	WT26-R-ER0.40ISO	0,4	3,18	0,06	0,29	25	0,04	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER0.50ISO	0,5	3,18	0,07	0,36	25	0,04	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER0.70ISO	0,7	3,18	0,1	0,51	25	0,08	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER0.80ISO	0,8	3,18	0,12	0,58	25	0,09	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER1.00ISO	1	3,18	0,14	0,72	25	0,11	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER1.25ISO	1,25	3,18	0,18	0,9	25	0,14	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER1.50ISO	1,5	3,18	0,22	1,08	25	0,16	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL0.50ISO	0,5	3,18	0,07	0,36	25	0,04	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL0.70ISO	0,7	3,18	0,1	0,51	25	0,08	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL0.80ISO	0,8	3,18	0,12	0,58	25	0,09	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL1.00ISO	1	3,18	0,14	0,72	25	0,11	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL1.25ISO	1,25	3,18	0,18	0,9	25	0,14	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL1.50ISO	1,5	3,18	0,22	1,08	25	0,16	0,38	☺	☺	☺

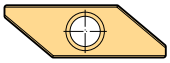
Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WT26-R-ER0.25ISO WSM23X

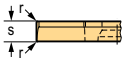
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Produits semi-finis pour formes spéciales

WT





Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	l mm	P HW K100F	M HW K100F	S HW K100F
	WT26-L300N00N	3	0,05	25,6	☹	☹	☹
	WT26-R300N00N	3	0,05	256,6	☹	☹	☹

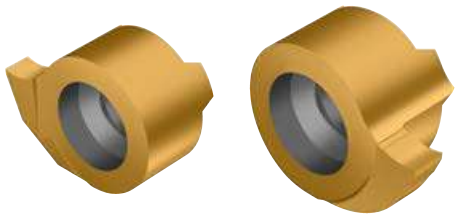
Exemple de commande pour la nuance K100F: WT26-L300N00N K100F

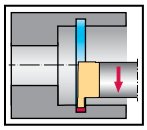
HW = carbure non revêtu

A2

Tête amovible - Gorges et gorges de circlips

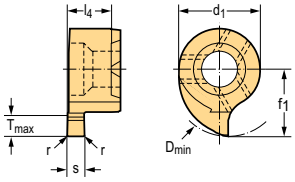
WE..-G mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM13X	●●	●●	●	●●	●●		
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable



Désignation	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X	WSM13X
WE05-G07-100R00	5	1	1	7	0	5,8	3,6	0,02–0,06	☻	
WE05-G07-150R00	5	1,5	1	7	0	5,8	3,6	0,02–0,06	☻	
WE05-G08-150R02	5	1,5	2	7,8	0,2	5,2	3,7	0,02–0,06	☻	
WE07-G10-073R00	7	0,73	1,2	10	0	5,8	3,7	0,02–0,06	☻	
WE07-G10-083R00	7	0,83	1,3	10	0	5,8	3,7	0,02–0,06	☻	
WE07-G10-093R00	7	0,93	1,5	10	0	5,8	3,7	0,02–0,06	☻	
WE07-G10-100R00	7	1	1,8	10	0	5,8	3,7	0,02–0,06	☻	☻
WE07-G11-100R00	7	1	2,8	11	0	6,8	3,7	0,02–0,07	☻	
WE07-G12-100R00	7	1	3,4	12	0	7,4	3,7	0,02–0,07	☻	
WE07-G10-120R00	7	1,2	1,8	10	0	5,8	3,7	0,02–0,06	☻	
WE07-G10-140R00	7	1,4	1,8	10	0	5,8	3,8	0,02–0,06	☻	
WE07-G10-150R00	7	1,5	1,8	10	0	5,8	3,8	0,02–0,06	☻	☻
WE07-G10-150R02	7	1,5	1,8	10	0,2	5,8	3,9	0,02–0,06	☻	
WE07-G11-150R00	7	1,5	2,8	11	0	6,8	3,8	0,02–0,07	☻	
WE07-G12-150R00	7	1,5	3,4	12	0	7,4	3,8	0,02–0,07	☻	
WE07-G10-170R00	7	1,6	1,8	10	0	5,8	3,8	0,02–0,06	☻	
WE07-G10-200R00	7	2	1,8	10	0	5,8	3,9	0,02–0,06	☻	
WE07-G10-200R02	7	2	1,8	10	0,2	5,8	3,9	0,02–0,06	☻	
WE07-G11-200R00	7	2	2,8	11	0	6,8	3,9	0,02–0,07	☻	☻
WE07-G12-200R00	7	2	3,4	12	0	7,4	3,9	0,02–0,07	☻	
WE07-G10-250R00	7	2,5	1,8	10	0	5,8	3,9	0,02–0,06	☻	
WE07-G11-250R00	7	2,5	2,8	11	0	6,8	3,9	0,02–0,07	☻	
WE07-G10-300R00	7	3	1,8	10	0	5,8	3,9	0,02–0,06	☻	
WE07-G11-300R00	7	3	2,8	11	0	6,8	3,9	0,02–0,07	☻	☻
WE07-G11-318R00	7	3,18	2,8	11	0	6,8	3,9	0,02–0,07	☻	
WE09-G14-073R00	9	0,73	1,2	14	0	9	5,1	0,02–0,07	☻	
WE09-G14-083R00	9	0,83	1,3	14	0	9	5,1	0,02–0,07	☻	
WE09-G14-093R00	9	0,93	1,5	14	0	9	5,1	0,02–0,07	☻	
WE09-G14-100R00	9	1	4	14	0	9	5,1	0,02–0,07	☻	☻
WE09-G14-120R00	9	1,2	4	14	0	9	5,2	0,02–0,07	☻	
WE09-G14-140R00	9	1,4	4	14	0	9	5,2	0,02–0,07	☻	
WE09-G14-150R00	9	1,5	4	14	0	9	5,2	0,02–0,07	☻	☻
WE09-G16-150R02	9	1,5	4	16	0,2	9	5,2	0,02–0,07	☻	
WE09-G16-150R00	9	1,5	5,5	16	0	10,5	4,9	0,02–0,07	☻	
WE09-G17-150R00	9	1,5	6,5	17	0	11,5	4,9	0,02–0,07	☻	
WE09-G14-170R00	9	1,7	4	14	0	9	5,2	0,02–0,07	☻	
WE09-G14-200R00	9	2	4	14	0	9	5,2	0,02–0,07	☻	☻

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE05-G07-100R00 WSM23X

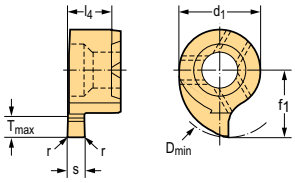
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Tête interchangeable



Désignation	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X	WSM13X
WE09-G14-200R02	9	2	4	14	0,2	9	5,2	0,02–0,07	☺	
WE09-G16-200R00	9	2	5,5	16	0	10,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G16-200R02	9	2	5,5	16	0,2	10,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G17-200R00	9	2	6,5	17	0	11,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-250R00	9	2,5	4	14	0	9	5,2	0,02–0,07	☺	☺
WE09-G16-250R00	9	2,5	5,5	16	0	10,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G16-250R02	9	2,5	5,5	16	0,2	10,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G17-250R00	9	2,5	6,5	17	0	11,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-300R00	9	3	4	14	0	9	5,2	0,02–0,07	☺	☺
WE09-G16-300R00	9	3	5,5	16	0	10,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G16-300R02	9	3	5,5	16	0,2	10,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G17-300R00	9	3	6,5	17	0	11,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-318R02	9	3,18	4	14	0,2	90	5,2	0,02–0,07	☺	

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE05-G07-100R00 WSM23X

WALTER SELECT

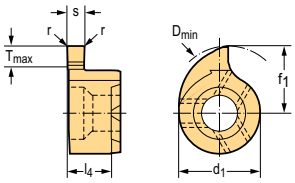
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

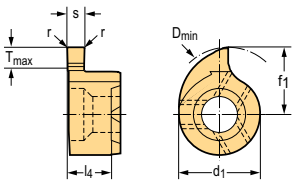
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Tête interchangeable



Désignation	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X	WSM13X
WE05-G07-100L00	5	1	1	7	0	5,8	3,6	0,02–0,06	☺	
WE05-G07-150L00	5	1,5	1	7	0	5,8	3,6	0,02–0,06	☺	
WE05-G08-150L02	5	1,5	2	7,8	0,2	5,2	3,7	0,02–0,06	☺	
WE07-G10-073L00	7	0,7	1,2	10	0	5,8	3,7	0,02–0,06	☺	
WE07-G10-083L00	7	0,8	1,3	10	0	5,8	3,7	0,02–0,06	☺	
WE07-G10-100L00	7	1	1,8	10	0	5,8	3,7	0,02–0,06	☺	
WE07-G11-100L00	7	1	2,8	11	0	6,8	3,7	0,02–0,07	☺	
WE07-G12-100L00	7	1	3,4	12	0	7,4	3,7	0,02–0,07	☺	
WE07-G10-120L00	7	1,2	1,8	10	0	5,8	3,7	0,02–0,06	☺	
WE07-G10-150L00	7	1,5	1,8	10	0	5,8	3,8	0,02–0,06	☺	
WE07-G10-150L02	7	1,5	1,8	10	0,2	5,8	3,9	0,02–0,06	☺	
WE07-G11-150L00	7	1,5	2,8	11	0	6,8	3,8	0,02–0,07	☺	
WE07-G12-150L00	7	1,5	3,4	12	0	7,4	3,8	0,02–0,07	☺	
WE07-G10-170L00	7	1,6	1,8	10	0	5,8	3,8	0,02–0,06	☺	
WE07-G10-200L00	7	2	1,8	10	0	5,8	3,9	0,02–0,06	☺	
WE07-G10-200L02	7	2	1,8	10	0,2	5,8	3,9	0,02–0,06	☺	
WE07-G11-200L00	7	2	2,8	11	0	6,8	3,9	0,02–0,07	☺	
WE07-G12-200L00	7	2	3,4	12	0	7,4	3,9	0,02–0,07	☺	
WE07-G10-250L00	7	2,5	1,8	10	0	5,8	3,9	0,02–0,06	☺	
WE07-G11-250L00	7	2,5	2,8	11	0	6,8	3,9	0,02–0,07	☺	
WE07-G10-300L00	7	3	1,8	10	0	5,8	3,9	0,02–0,06	☺	
WE07-G11-300L00	7	3	2,8	11	0	6,8	3,9	0,02–0,07	☺	
WE07-G11-318L00	7	3,18	2,8	11	0	6,8	3,9	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-073L00	9	0,73	1,2	14	0	9	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-083L00	9	0,83	1,3	14	0	9	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-093L00	9	0,93	1,5	14	0	9	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-100L00	9	1	4	14	0	9	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-120L00	9	1,2	4	14	0	9	5,2	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-140L00	9	1,4	4	14	0	9	5,2	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-150L00	9	1,5	4	14	0	9	5,2	0,02–0,07	☺	
WE09-G16-150L02	9	1,5	4	16	0,2	9	5,2	0,02–0,07	☺	
WE09-G16-150L00	9	1,5	5,5	16	0	10,5	4,9	0,02–0,07	☺	
WE09-G17-150L00	9	1,5	6,5	17	0	11,5	4,9	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-170L00	9	1,7	4	14	0	9	5,2	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-200L00	9	2	4	14	0	9	5,2	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-200L02	9	2	4	14	0,2	9	5,2	0,02–0,07	☺	
WE09-G16-200L00	9	2	5,5	16	0	10,5	5,1	0,02–0,07	☺	



WE09-G16-200L02	9	2	5,5	16	0,2	10,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G17-200L00	9	2	6,5	17	0	11,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-250L00	9	2,5	4	14	0	9	5,2	0,02–0,07	☺	
WE09-G16-250L00	9	2,5	5,5	16	0	10,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G16-250L02	9	2,5	5,5	16	0,2	10,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G17-250L00	9	2,5	6,5	17	0	11,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G14-300L00	9	3	4	14	0	9	5,2	0,02–0,07	☺	
WE09-G16-300L00	9	3	5,5	16	0	10,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G16-300L02	9	3	5,5	16	0,2	10,5	5,1	0,02–0,07	☺	
WE09-G17-300L00	9	3	6,5	17	0	11,5	5,1	0,02–0,07	☺	

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE05-G07-100R00 WSM23X

WALTER SELECT

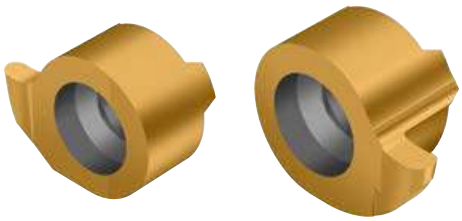
●● Application principale ● Autre application

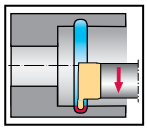
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tête interchangeable - gorges et copiage

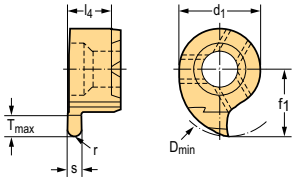
WE..-GR mm

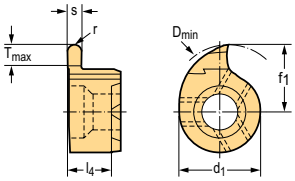




	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable





Désignation	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	a_p mm	WSM23X
WE07-GR10-080R04	7	0,8	1,8	10	0,4	5,8	3,7	0,02–0,07	0,1–0,4	☺
WE07-GR10-120R06	7	1,23	1,8	10	0,6	5,8	3,7	0,02–0,07	0,1–0,6	☺
WE07-GR10-180R09	7	1,8	1,8	10	0,9	5,8	3,9	0,02–0,07	0,1–0,9	☺
WE07-GR10-200R10	7	2	1,8	10	1	5,8	3,9	0,02–0,07	0,1–1	☺
WE09-GR14-080R04	9	0,8	4	14	0,4	9	5,1	0,02–0,07	0,1–0,4	☺
WE09-GR14-120R06	9	1,2	4	14	0,6	9	5,2	0,02–0,07	0,1–0,6	☺
WE09-GR14-180R09	9	1,8	4	14	0,9	9	5,2	0,02–0,07	0,1–0,9	☺
WE09-GR14-200R10	9	2	4	14	1	9	5,2	0,02–0,07	0,1–1	☺
WE09-GR14-220R11	9	2,2	4	14	1,1	9	5,2	0,02–0,07	0,1–1,1	☺
WE09-GR14-300R15	9	3	4	14	1,5	9	5,2	0,02–0,07	0,1–1,5	☺
WE07-GR10-080L04	7	0,8	1,8	10	0,4	5,8	3,7	0,02–0,07	0,1–0,4	☺
WE07-GR10-120L06	7	1,23	1,8	10	0,6	5,8	3,7	0,02–0,07	0,1–0,6	☺
WE07-GR10-180L09	7	1,8	1,8	10	0,9	5,8	3,9	0,02–0,07	0,1–0,9	☺
WE07-GR10-200L10	7	2	1,8	10	1	5,8	3,9	0,02–0,07	0,1–1	☺
WE09-GR14-080L04	9	0,8	4	14	0,4	9	5,1	0,02–0,07	0,1–0,4	☺
WE09-GR14-120L06	9	1,2	4	14	0,6	9	5,2	0,02–0,07	0,1–0,6	☺
WE09-GR14-180L09	9	1,8	4	14	0,9	9	5,2	0,02–0,07	0,1–0,9	☺
WE09-GR14-200L10	9	2	4	14	1	9	5,2	0,02–0,07	0,1–1	☺
WE09-GR14-220L11	9	2,2	4	14	1,1	9	5,2	0,02–0,07	0,1–1,1	☺
WE09-GR14-300L15	9	3	4	14	1,5	9	5,2	0,02–0,07	0,1–1,5	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE07-GR10-080R04 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

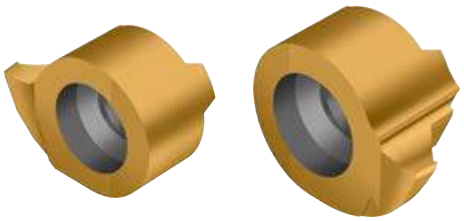
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

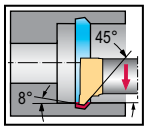
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Tête interchangeable - gorges frontales

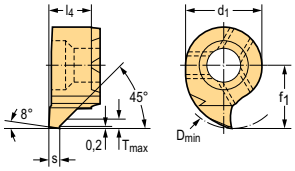
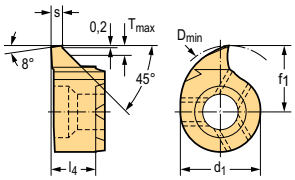
WE..-GP mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable

	Désignation	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X
	WE07-GP10-100R00	7	1	1,5	10	5,8	3,8	0,02–0,07	☻
	WE07-GP10-100L00	7	1	1,5	10	5,8	3,9	0,02–0,07	☻

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE07-GP10-100R00 WSM23X

WALTER SELECT

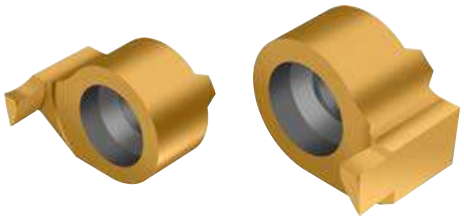
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

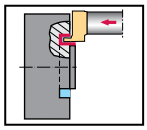
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Tête interchangeable - gorges axiales

WE..-A mm



– Dmax illimité



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable

Désignation	d_1 mm	s mm	r mm	T_{max} mm	D_{min} mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X
WE09-A12-100R00	9	1		1,5	12	6	8,3	0,02–0,07	☺
WE09-A12-150R02	9	1,5	0,2	2,5	12	6	8,3	0,02–0,07	☺
WE09-A12-200R02	9	2	0,2	5	12	6	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-A12-250R02	9	2,5	0,2	5	12	6	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-A12-300R02	9	3	0,2	5	12	6	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-A12-100L00	9	1		1,5	12	6	8,3	0,02–0,07	☺
WE09-A12-150L02	9	1,5	0,2	2,5	12	6	8,3	0,02–0,07	😐
WE09-A12-200L02	9	2	0,2	5	12	6	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-A12-250L02	9	2,5	0,2	5	12	6	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-A12-300L02	9	3	0,2	5	12	6	10,3	0,02–0,07	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE09-A12-100R00 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

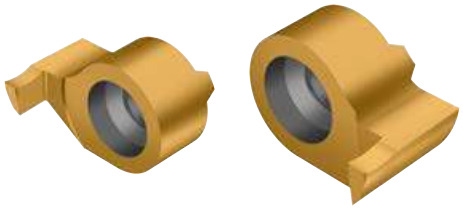
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

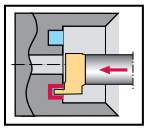
A2

Tête interchangeable - gorges axiales - Contra

WE..-AC mm



– Dmax illimité



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable

Désignation	d_1 mm	s mm	r mm	T_{max} mm	D_{min} mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X
WE09-AC14-100R00	9	1		1,5	14	9	8,3	0,02–0,07	☺
WE09-AC14-150R02	9	1,5	0,2	2,5	14	9	8,3	0,02–0,07	☺
WE09-AC14-200R02	9	2	0,2	5	14	9	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-AC14-250R02	9	2,5	0,2	5	14	9	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-AC14-300R02	9	3	0,2	5	14	9	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-AC14-100L00	9	1		1,5	14	9	8,3	0,02–0,07	☺
WE09-AC14-150L02	9	1,5	0,2	2,5	14	9	8,3	0,02–0,07	☺
WE09-AC14-200L02	9	2	0,2	5	14	9	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-AC14-250L02	9	2,5	0,2	5	14	9	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-AC14-300L02	9	3	0,2	5	14	9	10,3	0,02–0,07	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE09-AC14-100R00 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

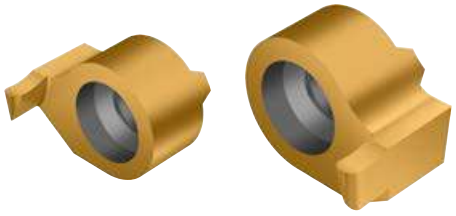
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

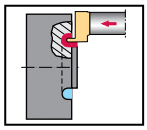
A2

Tête interchangeable - gorges axiales rayon complet

WE..-AR mm



– Dmax illimité



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable

Désignation	d_1 mm	s mm	r mm	T_{max} mm	D_{min} mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X
WE09-AR12-150R07	9	1,5	0,8	2,5	12	6	8,3	0,02–0,07	☺
WE09-AR12-200R10	9	2	1	5	12	6	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-AR12-300R15	9	3	1,5	5	12	6	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-AR12-150L07	9	1,5	0,8	2,5	12	6	8,3	0,02–0,07	☺
WE09-AR12-200L10	9	2	1	5	12	6	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-AR12-300L15	9	3	1,5	5	12	6	10,3	0,02–0,07	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE09-AR12-150R07 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

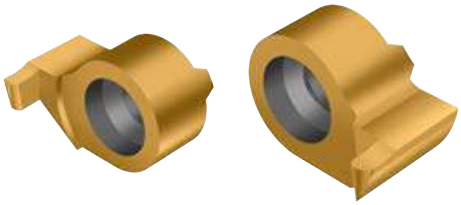
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

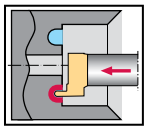
A2

Tête amovible - gorges axiales Rayon complet - Contra

WE..-AD mm



– Dmax illimité



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable

Désignation	d_1 mm	s mm	r mm	T_{max} mm	D_{min} mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X
WE09-AD14-150R07	9	1,5	0,8	2,5	14	9	8,3	0,02–0,07	☺
WE09-AD14-200R10	9	2	1	5	14	9	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-AD14-300R15	9	3	1,5	5	14	9	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-AD14-150L07	9	1,5	0,8	2,5	14	9	8,3	0,02–0,07	☺
WE09-AD14-200L10	9	2	1	5	14	9	10,3	0,02–0,07	☺
WE09-AD14-300L15	9	3	1,5	5	14	9	10,3	0,02–0,07	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE09-AD14-150R07 WSM23X

WALTER SELECT

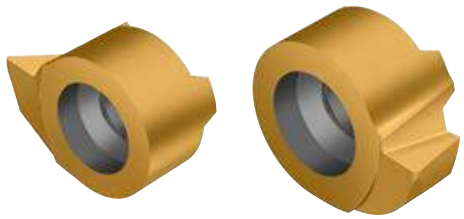
●● Application principale ● Autre application

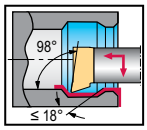
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tête interchangeable - Tournage

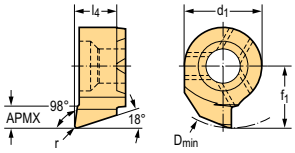
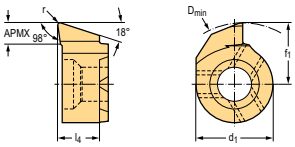
WE..-T mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable

	Désignation	d_1 mm	r mm	D_{min} mm	APMX mm	f_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	f mm	a_p mm	WSM23X
	WE05-T07-098R02	5	0,2	7	1,1	4,2	3,6	3,6	0,02–0,10	0,1–0,3	☺
	WE07-T10-098R02	7	0,2	10	1,9	5,6	3,8	3,8	0,02–0,10	0,1–0,3	☺
	WE05-T07-098L02	5	0,2	7	1,1	4,2	3,6	3,6	0,02–0,10	0,1–0,3	☺
	WE07-T10-098L02	7	0,2	10	1,9	5,6	3,8	3,8	0,02–0,10	0,1–0,3	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE05-T07-098R02 WSM23X

WALTER SELECT

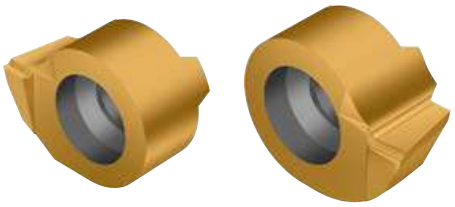
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

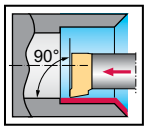
A2

Tête interchangeable - Tournage

WE..-T..X mm

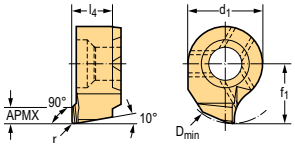
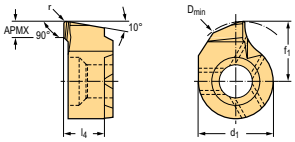


– X=Formeur de copeaux au sol



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable

Désignation	d_1 mm	r mm	D_{min} mm	APMX mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	a_p mm	WSM23X
 WE07-T10X090R02	7	0,2	10	1,8	5,6	3,8	0,02–0,10	0,1–0,3	☺
 WE07-T10X090L02	7	0,2	10	1,8	5,6	3,8	0,02–0,10	0,1–0,3	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE07-T10X090R02 WSM23X

WALTER SELECT

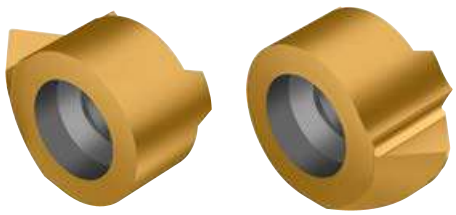
●● Application principale ● Autre application

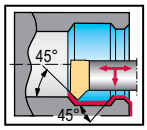
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tête amovible - Tournage et chanfreinage

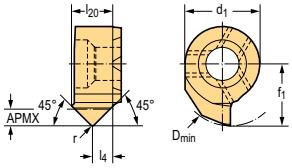
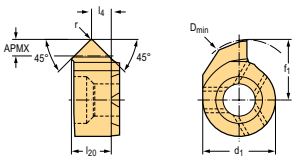
WE..-T mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable

	Désignation	d_1 mm	r mm	D_{min} mm	APMX mm	f_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	f mm	a_p mm	WSM23X
	WE07-T10-045R02	7	0,2	10	1,5	5,8	1,9	3,9	0,03–0,14	0,1–0,3	☻
	WE07-T10-045L02	7	0,2	10	1,5	5,8	1,9	3,9	0,03–0,14	0,1–0,3	☻

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE07-T10-045R02 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

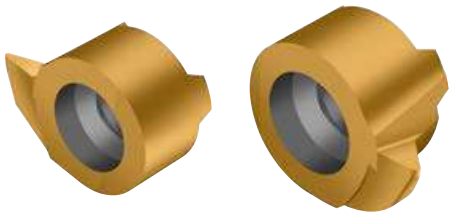
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

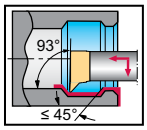
☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Tête interchangeable - Tournage de copiage

WE..-C mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable

Désignation	d_1 mm	r mm	D_{min} mm	APMX mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	a_p mm	WSM23X
WE05-C07-093R02	5	0,2	7	1,2	4,2	3,4	0,02–0,10	0,1–0,3	☻
WE07-C10-093R02	7	0,2	10	1,8	5,8	3,8	0,02–0,10	0,1–0,3	☻
WE05-C07-093L02	5	0,2	7	1,2	4,2	3,4	0,02–0,10	0,1–0,3	☻
WE07-C10-093L02	7	0,2	10	1,8	5,8	3,8	0,02–0,10	0,1–0,3	☻

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE05-C07-093R02 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

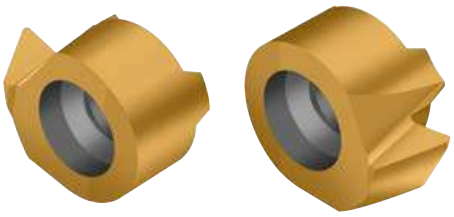
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

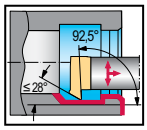
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

A2

Tête interchangeable - tournage en arrière

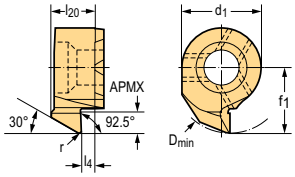
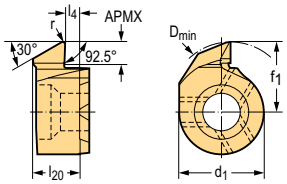
WE..-B mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable

Désignation	d_1 mm	r mm	D_{min} mm	APMX mm	f_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	f mm	a_p mm	WSM23X
 WE07-B10-093R02	7	0,2	10	2	5,8	1,2	3,9	0,02–0,10	0,1–0,3	☻
 WE07-B10-093L02	7	0,2	10	2	5,8	1,2	3,9	0,02–0,10	0,1–0,3	☻

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE07-B10-093R02 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

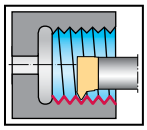
☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Tête interchangeable - profil partiel 60

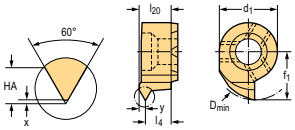
WE..-I mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable



Désignation	TP mm	TPI [rapport/ pouce]	d_1 mm	l_{20} mm	D_{min} mm	l_4 mm	f_1 mm	HA mm	X mm	WSM23X
WE05-IR07-60050	0,5–0,8	51–32	5	3,3	7	2,9	4,15	0,48	0,05	☻
WE05-IR07-60100	1–1,3	25–20	5	3,8	7	2,6	3,8	0,8	0,1	☻
WE05-IR07-60150	1,5–1,8	17–15	5	3,8	7	2,4	4,15	1,11	0,16	☻
WE07-IR10-60050	0,5–0,8	51–32	7	3,8	10	3,3	5,8	0,49	0,06	☻
WE07-IR10-60100	1–1,3	25–20	7	3,8	10	3,1	5,8	1	0,1	☻
WE07-IR10-60150	1,5–1,8	17–15	7	3,8	10	1,9	5,8	1,2	0,16	☻
WE07-IR10-60200	2–2,5	13–10	7	3,8	10	2,7	5,8	1,82	0,22	☻
WE07-IR10-60250	2,5–3	10–8	7	3,8	10	2,5	5,8	2,17	0,27	☻

$Y = l_{20} - l_4$ | Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE05-IR07-60050 WSM23X

WALTER SELECT

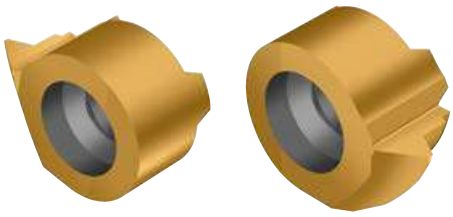
●● Application principale ● Autre application

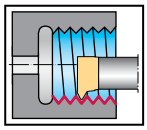
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Tête interchangeable - profil plein, ISO-métrique 60

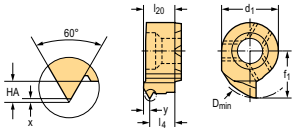
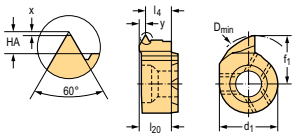
WE..-I mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable

	Désignation	TP mm	d_1 mm	l_{20} mm	D_{min} mm	l_4 mm	f_1 mm	HA mm	X mm	WSM23X
	WE07-IR10-ISO050	0,5	7	3,8	10	3,3	5,8	0,27	0,05	☺
	WE07-IR10-ISO100	1	7	3,8	10	3,1	5,8	0,65	0,11	☺
	WE07-IR10-ISO150	1,5	7	3,8	10	2,9	5,8	0,81	0,16	☺
	WE07-IR10-ISO175	1,75	7	3,8	10	2,8	5,8	0,95	0,19	☺
	WE07-IR10-ISO200	2	7	3,8	10	2,7	5,8	1,08	0,22	☺
	WE07-IR10-ISO250	2,5	7	3,8	10	2,4	5,8	1,35	0,27	☺
	WE07-IL10-ISO050	0,5	7	3,8	10	3,3	5,8	0,27	0,05	☺
	WE07-IL10-ISO100	1	7	3,8	10	3,1	5,8	0,54	0,11	☺
	WE07-IL10-ISO150	1,5	7	3,8	10	2,9	5,8	0,81	0,16	☺
	WE07-IL10-ISO175	1,75	7	3,8	10	2,8	5,8	1,57	0,17	☺
	WE07-IL10-ISO200	2	7	3,8	10	2,7	5,8	1,08	0,22	☺
	WE07-IL10-ISO250	2,5	7	3,8	10	2,4	5,8	1,35	0,27	☺

$Y = l_{20} - l_4$ | Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE07-IR10-ISO050 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

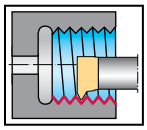
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Tête interchangeable - profil plein, American UN 60

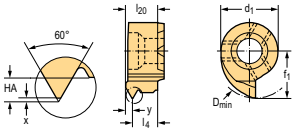
WE..-I mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable



Désignation	TPI [rapport/ pouce]	d_1 mm	l_{20} mm	D_{min} mm	l_4 mm	f_1 mm	HA mm	X mm	WSM23X
WE07-IR10-UN14	14	7	3,9	10	3,1	5,8	1,17	0,19	☻
WE07-IR10-UN16	16	7	3,9	10	3	5,8	1,02	0,16	☻
WE07-IR10-UN18	18	7	3,9	10	3,1	5,8	0,91	0,15	☻
WE07-IR10-UN20	20	7	3,9	10	3,1	5,8	0,81	0,13	☻
WE07-IR10-UN24	24	7	3,9	10	3,2	5,8	0,68	0,11	☻
WE07-IR10-UN28	28	7	3,9	10	3,3	5,8	0,59	0,1	☻

$Y = l_{20} - l_4$ | Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE07-IR10-UN14 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

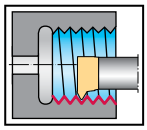
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Tête interchangeable - profil plein, Whitworth 55

WE..-I mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Tête interchangeable

Désignation	TPI [rapport/ pouce]	r mm	d_1 mm	l_{20} mm	D_{min} mm	l_4 mm	f_1 mm	HA mm	X mm	WSM23X
WE07-IR10-W11	11	0,31	7	3,8	10	2,2	5,8	1,84	0,36	☺
WE07-IR10-W14	14	0,24	7	3,8	10	2,5	5,8	1,44	0,28	☺
WE07-IR10-W19	19	0,18	7	3,8	10	2,7	5,8	1,06	0,21	☺

$Y = l_{20} - l_4$ | Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WE07-IR10-W11 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

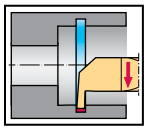
Mini-barre d'alésage en carbure monobloc - Rainurage et rainurage de circlips

WB..-G mm





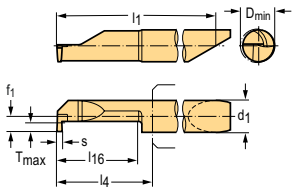
– à partir de D_{min} 2 mm



WB...

	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	f mm	WSM23X
WB04-G2012-050R	0,5	0,4	2	0	1,95	12	0,01–0,04	☺
WB04-G3016-070R	0,7	0,6	3	0	1,95	16	0,01–0,04	☺
WB04-G4210-078R	0,78	0,8	4,2	0	1,95	10	0,01–0,04	☺
WB04-G4215-078R	0,78	0,8	4,2	0	1,95	15	0,01–0,04	☺
WB04-G4220-078R	0,78	0,8	4,2	0	1,95	20	0,01–0,04	☺
WB04-G4210-100R	1	0,8	4,2	0	1,95	10	0,01–0,04	☺
WB04-G4215-100R	1	0,8	4,2	0	1,95	15	0,01–0,04	☺
WB04-G4220-100R	1	0,8	4,2	0	1,95	20	0,01–0,04	☺
WB05-G5210-078R	0,78	1	5,2	0	2,45	10	0,02–0,05	☺
WB05-G5215-078R	0,78	1	5,2	0	2,45	15	0,02–0,05	☺
WB05-G5220-078R	0,78	1	5,2	0	2,45	20	0,02–0,05	☺
WB05-G5210-100R	1	1	5,2	0	2,45	10	0,02–0,05	☺
WB05-G5215-100R	1	1	5,2	0	2,45	15,2	0,02–0,05	☺
WB05-G5220-100R	1	1	5,2	0	2,45	20	0,02–0,05	☺
WB05-G5230-100R	1	1	5,2	0	2,45	30	0,02–0,05	☺
WB06-G6210-117R	1,17	1,8	6,2	0	2,95	10	0,02–0,06	☺
WB05-G5210-150R	1,5	1	5,2	0	2,45	10	0,02–0,05	☺
WB05-G5215-150R	1,5	1	5,2	0	2,45	15	0,02–0,05	☺
WB05-G5220-150R	1,5	1	5,2	0	2,45	20	0,02–0,05	☺
WB05-G5230-150R	1,5	1	5,2	0	2,45	30	0,02–0,05	☺
WB05-G5210-200R	2	1	5,2	0	2,45	10	0,02–0,05	☺
WB05-G5215-200R	2	1	5,2	0	2,45	15,2	0,02–0,05	☺
WB05-G5220-200R	2	1	5,2	0	2,45	20	0,02–0,05	☺
WB05-G5230-200R	2	1	5,2	0	2,45	30	0,02–0,05	☺
WB06-G6210-078R	0,78	1,8	6,2	0	2,95	10	0,02–0,06	☺
WB06-G6215-078R	0,78	1,8	6,2	0	2,95	15	0,02–0,06	☺
WB06-G6225-078R	0,78	1,8	6,2	0	2,95	25	0,02–0,06	☺
WB06-G6210-100R	1	1,8	6,2	0	2,95	10	0,02–0,06	☺
WB06-G6215-100R	1	1,8	6,2	0	2,95	15	0,02–0,06	☺
WB06-G6225-100R	1	1,8	6,2	0	2,95	25	0,02–0,06	☺
WB06-G6235-100R	1	1,8	6,2	0	2,95	35	0,02–0,06	☺
WB06-G6215-117R	1,17	1,8	6,2	0	2,95	15	0,02–0,06	☺
WB06-G6225-117R	1,17	1,8	6,2	0	2,95	25	0,02–0,06	☺
WB06-G6210-150R	1,5	1,8	6,2	0	2,95	10	0,02–0,06	☺
WB06-G6215-150R	1,5	1,8	6,2	0	2,95	15	0,02–0,06	☺
WB06-G6225-150R	1,5	1,8	6,2	0	2,95	25	0,02–0,06	☺
WB06-G6235-150R	1,5	1,8	6,2	0	2,95	35	0,02–0,06	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-G2012-050R WSM23X

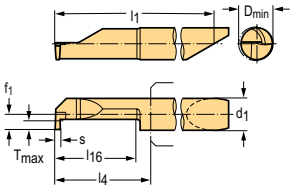
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

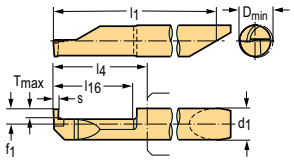
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Barre d'alésage



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	f mm	WSM23X
WB06-G6215-157R	1,57	1,8	6,2	0	2,95	15	0,02–0,06	☺
WB06-G6225-157R	1,57	1,8	6,2	0	2,95	25	0,02–0,06	☺
WB06-G6210-200R	2	1,8	6,2	0	2,95	10	0,02–0,06	☺
WB06-G6215-200R	2	1,8	6,2	0	2,95	15	0,02–0,06	☺
WB06-G6225-200R	2	1,8	6,2	0	2,95	25	0,02–0,06	☺
WB06-G6230-200R	2	1,8	6,2	0	2,95	30	0,02–0,06	☺
WB07-G7215-200R	2	2,5	7,2	0	3,45	15	0,02–0,06	☺
WB07-G7210-078R	0,78	2,5	7,2	0	3,45	10	0,02–0,06	☺
WB07-G7215-078R	0,78	2,5	7,2	0	3,45	15	0,02–0,06	☺
WB07-G7225-078R	0,78	2,5	7,2	0	3,45	25	0,02–0,06	☺
WB07-G7235-078R	0,78	2,5	7,2	0	3,45	35	0,02–0,06	☺
WB07-G7210-100R	1	2,5	7,2	0	3,45	10	0,02–0,06	☺
WB07-G7215-100R	1	2,5	7,2	0	3,45	15	0,02–0,06	☺
WB07-G7225-100R	1	2,5	7,2	0	3,45	25	0,02–0,06	☺
WB07-G7235-100R	1	2,5	7,2	0	3,45	35	0,02–0,06	☺
WB07-G7210-150R	1,5	2,5	7,2	0	3,45	10	0,02–0,06	☺
WB07-G7215-150R	1,5	2,5	7,2	0	3,45	15	0,02–0,06	☺
WB07-G7225-150R	1,5	2,5	7,2	0	3,45	25	0,02–0,06	☺
WB07-G7235-150R	1,5	2,5	7,2	0	3,45	35	0,02–0,06	☺
WB07-G7215-157R	1,57	2,5	7,2	0	3,45	15	0,02–0,06	☺
WB07-G7225-157R	1,57	2,5	7,2	0	3,45	25	0,02–0,06	☺
WB07-G7210-200R	2	2,5	7,2	0	3,45	10	0,02–0,06	☺
WB07-G7225-200R	2	2,5	7,2	0	3,45	25	0,02–0,06	☺
WB07-G7235-200R	2	2,5	7,2	0	3,45	35	0,02–0,06	☺



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	f mm	WSM23X
WB05-G5220-100L	1	1	5,2	0	2,45	20	0,02–0,05	☺
WB05-G5220-200L	2	1	5,2	0	2,45	20	0,02–0,05	☺
WB06-G6215-100L	1	1,8	6,2	0	2,95	15	0,02–0,06	☺
WB06-G6215-150L	1,5	1,8	6,2	0	2,95	15	0,02–0,06	☺
WB06-G6215-200L	2	1,8	6,2	0	2,95	15	0,02–0,06	☺
WB07-G7215-100L	1	2,5	7,2	0	3,45	15	0,02–0,06	☺
WB07-G7215-150L	1,5	2,5	7,2	0	3,45	15	0,02–0,06	☺
WB07-G7215-200L	2	2,5	7,2	0	3,45	15	0,02–0,06	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-G2012-050R WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

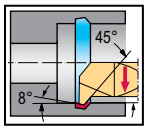
A2

Mini-barre d'alésage en carbure monobloc - Prépartage

WB..-GP

mm

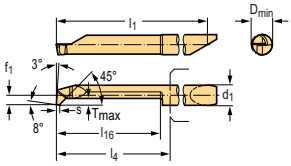




WB...

	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	f mm	WSM23X
WB04-GP3710-100R	4	1	0,7	3,7	0	1,7	10,2	0,01–0,04	☻
WB05-GP5215-100R	5	1	0,7	5,2	0	2,45	15	0,02–0,05	☻
WB05-GP5220-100R	5	1	0,7	5,2	0	2,45	20	0,02–0,05	☻
WB05-GP5225-100R	5	1	0,7	5,2	0	2,45	25	0,02–0,05	☻
WB05-GP5230-100R	5	1	0,7	5,2	0	2,45	30	0,02–0,05	☻
WB06-GP6230-100R	6	1	0,7	6,2	0	2,95	30,5	0,02–0,06	☻

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-GP3710-100R WSM23X

WALTER SELECT

L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

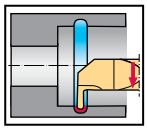
→ bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Mini-barre d'alésage en carbure monobloc - Rainurage et tournage de copies

WB..-GR mm

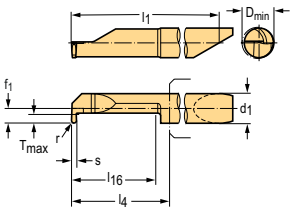






	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	f mm	WSM23X
WB04-GR4215-100R	4	1	0,8	4,2	0,5	1,95	15	0,01–0,04	☺
WB05-GR5220-100R	5	1	1	5,2	0,5	2,45	20	0,02–0,05	☺
WB06-GR6225-100R	6	1	1,8	6,2	0,5	2,95	25	0,02–0,06	☺
WB06-GR6225-150R	6	1,5	1,8	6,2	0,8	2,95	25	0,02–0,06	☺
WB06-GR6225-200R	6	2	1,8	6,2	1	2,95	25	0,02–0,06	☺
WB07-GR7230-100R	7	1	2,5	7,2	0,5	3,45	30	0,02–0,06	☺
WB07-GR7230-150R	7	1,5	2,5	7,2	0,8	3,45	30	0,02–0,06	☺
WB07-GR7230-200R	7	2	2,5	7,2	1	3,45	30	0,02–0,06	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-GR4215-100R WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

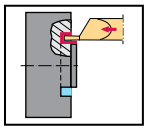
Mini-barre d'alésage en carbure monobloc - Rainurage axial

WB..-A mm





– Dmax illimité





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage

Désignation	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	f mm	WSM23X
WB06-A6215-100R	6	1	2	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻
WB06-A6215-150R	6	1,5	3	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻
WB06-A6215-200R	6	2	4	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻
WB06-A6215-100L	6	1	2	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻
WB06-A6215-150L	6	1,5	3	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻
WB06-A6215-200L	6	2	4	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB06-A6215-100R WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

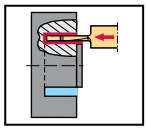
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Mini barre d'alésage en carbure monobloc - Rainurage axial profond – Neutre

WB..-AN mm



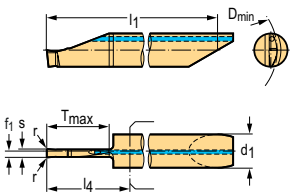
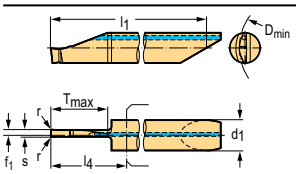
– Lubrification interne
– Dmax illimité



WB...

	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage

	Désignation	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	f mm	WSM23X
	WB08-AN16015P200R	8	2	15	16	0,2	0,49	0,02–0,06	☻
	WB08-AN16015P300R	8	3	15	16	0,2	0,93	0,02–0,06	☻
	WB10-AN20020P300R	10	3	20	20	0,2	0,93	0,02–0,06	☻
	WB10-AN20030P300R	10	3	30	16	0,2	0,93	0,02–0,06	☻
	WB08-AN16015P200L	8	2	15	16	0,2	0,49	0,02–0,06	☻
	WB08-AN16015P300L	8	3	15	16	0,2	0,93	0,02–0,06	☻
	WB10-AN20020P300L	10	3	20	20	0,2	0,93	0,02–0,06	☻
	WB10-AN20030P300L	10	3	30	20	0,2	0,93	0,02–0,06	☻

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB08-AN16015P200R WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

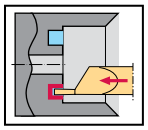
A2

Mini-barre d'alésage en carbure monobloc - Rainurage axial - Contra

WB..-AC mm



– Dmax illimité





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage

Désignation	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	f mm	WSM23X
WB06-AC6215-100R	6	1	2	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻
WB06-AC6215-150R	6	1,5	3	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻
WB06-AC6215-200R	6	2	4	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻
WB06-AC6215-250R	6	2,5	5	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻
WB06-AC6215-300R	6	3	6	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻
WB06-AC6215-100L	6	1	2	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻
WB06-AC6215-150L	6	1,5	3	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻
WB06-AC6215-200L	6	2	4	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻
WB06-AC6215-250L	6	2,5	5	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻
WB06-AC6215-300L	6	3	6	6,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☻

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB06-AC6215-100R WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

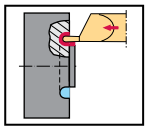
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Mini barre d'alésage en carbure monobloc - Rainurage axial plein rayon

WB..-AR mm



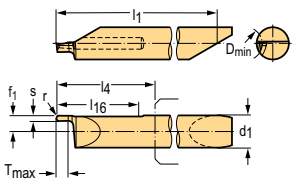
– Dmax illimité





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	f mm	WSM23X
WB06-AR6215-100L	6	1	2	6,2	0,5	2,95	15,2	0,02–0,06	☺
WB06-AR6215-200L	6	2	4	6,2	1	2,95	15,2	0,02–0,06	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB06-AR6215-100L WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

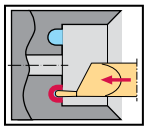
A2

Mini barre d'alésage en carbure monobloc - Rainurage axial plein rayon - Contra

WB..-AD mm



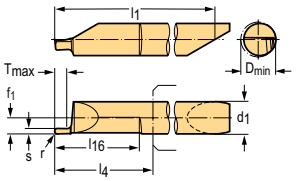
– Dmax illimité





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	f mm	WSM23X
WB06-AD6215-100R	6	1	2	6,2	0,5	2,95	15,2	0,02–0,06	☻
WB06-AD6215-200R	6	2	4	6,2	1	2,95	15,2	0,02–0,06	☻

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB06-AD6215-100R WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

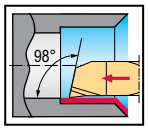
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Mini barre d'alésage en carbure monobloc - Tournage - Eccentric Line

WB..-T0..E mm



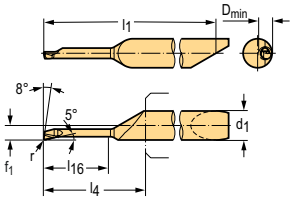
– Conception excentrée pour un départ à D_{min} 0,3 mm
– Support recommandé W4282





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	d_1 mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	WSM23X
WB04-T0301E098R00	4	0,3	0	2	1,2	☺
WB04-T0401E098R00	4	0,4	0	2	1,6	☺
WB04-T0502E098R00	4	0,5	0	2	2	☺
WB04-T0602E098R00	4	0,6	0	2	2,5	☺
WB04-T0703E098R00	4	0,7	0	2	3,6	☺
WB04-T0804E098R00	4	0,8	0	2	4,1	☺
WB04-T0905E098R00	4	0,9	0	2	5,1	☺

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-T0301E098R00 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

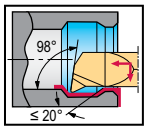
A2

Mini barre d'alésage en carbure monobloc - Tournage - Eccentric Line

WB..-T1..E mm



– Conception excentrée pour un départ à D_{min} 1,0 mm
– Support recommandé W4282

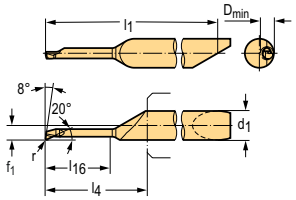


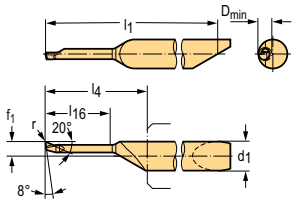


	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage

Désignation	d_1 mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	l_4 mm	f mm	a_p mm	WSM23X
WB04-T1004E098R05	4	1	0,05	2	4	13	0,02–0,03	0,05–0,07	☻
WB04-T1004E098R10	4	1	0,1	2	4	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☻
WB04-T1006E098R05	4	1	0,05	2	6	13	0,02–0,03	0,05–0,07	☻
WB04-T1006E098R10	4	1	0,1	2	6	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☻
WB04-T1706E098R05	4	1,7	0,05	2	6,1	13	0,02–0,03	0,05–0,07	☻
WB04-T1706E098R10	4	1,7	0,1	2	6,1	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☻
WB04-T1709E098R05	4	1,7	0,05	2	9,1	13	0,02–0,03	0,05–0,07	☻
WB04-T1709E098R10	4	1,7	0,1	2	9,1	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☻
WB04-T1004E098L10	4	1	0,1	2	4	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☻
WB04-T1706E098L10	4	1,7	0,1	2	6,1	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☻





Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-T1004E098R05 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

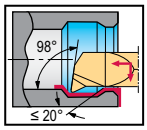
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Mini-barre d'alésage en carbure monobloc - Tournage

WB..-T mm

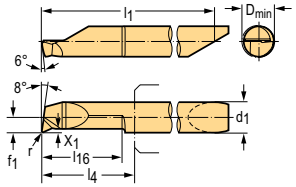






	P	M	K	N	S	H	O
WSM13X	●●	●●	●	●●	●●		
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	d_1 mm	X_1 mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	f mm	a_p mm	WSM23X	WSM13X
WB04-T2206-098R05	4	0,2	2,2	0,05	1	6	0,01–0,03	0,1–0,4	☺	
WB04-T2206-098R10	4	0,2	2,2	0,1	1	6	0,02–0,08	0,1–0,5	☺	
WB04-T2209-098R05	4	0,2	2,2	0,05	1	9	0,01–0,03	0,1–0,4	☺	
WB04-T2209-098R10	4	0,2	2,2	0,1	1	9	0,02–0,08	0,1–0,5	☺	
WB04-T2213-098R10	4	0,2	2,2	0,1	1	13	0,02–0,08	0,1–0,5	☺	
WB04-T2710-098R05	4	0,2	2,7	0,05	1,2	10	0,01–0,03	0,1–0,5	☺	☺
WB04-T2710-098R15	4	0,2	2,7	0,15	1,2	10	0,02–0,08	0,2–0,5	☺	☺
WB04-T2715-098R05	4	0,2	2,7	0,05	1,2	15	0,01–0,03	0,1–0,4	☺	
WB04-T2715-098R15	4	0,2	2,7	0,15	1,2	15	0,02–0,03	0,2–0,5	☺	☺
WB04-T3210-098R15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	10	0,02–0,05	0,2–0,5	☺	☺
WB04-T3215-098R05	4	0,2	3,2	0,05	1,5	15	0,02–0,05	0,1–0,5	☺	☺
WB04-T3215-098R15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	15	0,02–0,05	0,2–0,5	☺	☺
WB04-T3220-098R05	4	0,2	3,2	0,05	1,5	20	0,02–0,03	0,2–0,5	☺	
WB04-T3220-098R15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	20	0,02–0,05	0,2–0,5	☺	☺
WB04-T4210-098R15	4	0,3	4,2	0,15	2	10	0,02–0,05	0,2–0,5	☺	☺
WB04-T4215-098R05	4	0,3	4,2	0,05	2	15	0,02–0,06	0,1–0,5	☺	☺
WB04-T4215-098R15	4	0,3	4,2	0,15	2	15	0,02–0,05	0,2–0,5	☺	☺
WB04-T4220-098R05	4	0,3	4,2	0,05	2	20	0,02–0,03	0,1–0,4	☺	
WB04-T4220-098R15	4	0,3	4,2	0,15	2	20	0,02–0,06	0,2–0,5	☺	☺
WB04-T4225-098R05	4	0,3	4,2	0,05	2	25	0,02–0,03	0,2–0,5	☺	
WB04-T4225-098R15	4	0,3	4,2	0,15	2	25	0,02–0,05	0,2–0,5	☺	☺
WB05-T5210-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	10	0,02–0,05	0,2–0,6	☺	☺
WB05-T5220-098R05	5	0,5	5,2	0,05	2,5	20	0,02–0,05	0,1–0,5	☺	☺
WB05-T5220-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	20	0,02–0,05	0,2–0,6	☺	☺
WB05-T5225-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	25	0,02–0,03	0,2–0,6	☺	☺
WB05-T5230-098R05	5	0,5	5,2	0,05	2,5	30	0,02–0,06	0,1–0,5	☺	
WB05-T5230-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	30	0,02–0,05	0,2–0,6	☺	☺
WB05-T5240-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	40	0,02–0,05	0,2–0,6	☺	
WB06-T6215-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	15	0,02–0,08	0,2–0,7	☺	☺
WB06-T6220-098R05	6	0,5	6,2	0,05	3	20	0,02–0,06	0,1–0,6	☺	
WB06-T6220-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	20	0,02–0,08	0,2–0,7	☺	☺
WB06-T6225-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	25	0,02–0,08	0,2–0,7	☺	☺
WB06-T6230-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	30	0,02–0,08	0,2–0,7	☺	☺
WB06-T6235-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	35	0,02–0,08	0,2–0,7	☺	
WB06-T6240-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	40	0,02–0,08	0,2–0,7	☺	☺
WB07-T7225-098R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	25	0,03–0,08	0,2–0,8	☺	☺

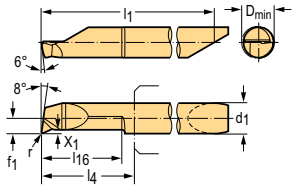
Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-T2206-098R05 WSM23X

WALTER SELECT

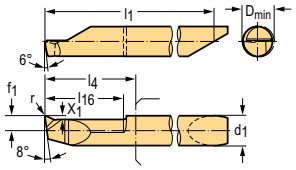
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Barre d'alésage



Désignation	d_1 mm	X_1 mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	f mm	a_p mm	WSM23X	WSM13X
WB07-T7230-098R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	30	0,03–0,08	0,2–0,8	☺	☺
WB07-T7240-098R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	40	0,03–0,08	0,2–0,8	☺	
WB07-T7245-098R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	45	0,03–0,08	0,2–0,8	☺	
WB07-T7250-098R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	50	0,03–0,08	0,2–0,8	☺	☺



Désignation	d_1 mm	X_1 mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	f mm	a_p mm	WSM23X	WSM13X
WB04-T2206-098L10	4	0,2	2,2	0,1	1	6	0,02–0,03	0,1–0,4	☺	
WB04-T2710-098L15	4	0,2	2,7	0,15	1,2	10	0,02–0,03	0,2–0,5	☺	
WB04-T2715-098L15	4	0,2	2,7	0,15	1,2	15	0,02–0,03	0,2–0,5	☺	
WB04-T3210-098L15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	10	0,02–0,05	0,1–0,5	☺	
WB04-T3215-098L15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	15	0,02–0,05	0,2–0,5	☺	
WB04-T3220-098L15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	20	0,02–0,05	0,2–0,5	☺	
WB04-T4210-098L15	4	0,3	4,2	0,15	2	10	0,02–0,05	0,2–0,5	☺	
WB04-T4215-098L05	4	0,3	4,2	0,05	2	15	0,02–0,05	0,1–0,5	☺	
WB04-T4215-098L15	4	0,3	4,2	0,15	2	15	0,02–0,05	0,2–0,5	☺	
WB04-T4220-098L15	4	0,3	4,2	0,15	2	20	0,02–0,05	0,2–0,5	☺	
WB04-T4225-098L15	4	0,3	4,2	0,15	2	25	0,02–0,05	0,2–0,5	☺	
WB05-T5210-098L20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	10	0,02–0,07	0,2–0,6	☺	
WB05-T5220-098L20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	20	0,02–0,07	0,2–0,6	☺	
WB05-T5225-098L20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	25	0,02–0,05	0,2–0,6	☺	
WB05-T5230-098L20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	30	0,02–0,07	0,2–0,6	☺	
WB06-T6215-098L20	6	0,5	6,2	0,2	3	15	0,02–0,08	0,2–0,7	☺	
WB06-T6220-098L20	6	0,5	6,2	0,2	3	20	0,02–0,08	0,2–0,7	☺	
WB06-T6225-098L20	6	0,5	6,2	0,2	3	25	0,02–0,08	0,2–0,7	☺	
WB06-T6230-098L20	6	0,5	6,2	0,2	3	30	0,02–0,08	0,2–0,7	☺	
WB06-T6235-098L20	6	0,5	6,2	0,2	3	35	0,02–0,08	0,2–0,7	☺	
WB07-T7225-098L20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	25	0,03–0,08	0,2–0,8	☺	
WB07-T7230-098L20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	30	0,03–0,08	0,2–0,8	☺	

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-T2206-098R05 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

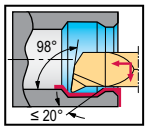
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Mini barre d'alésage en carbure monobloc - Tournage

WB..-T..F-P mm



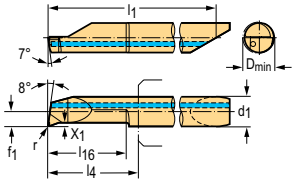
– Formateur de copeaux au laser
– Lubrification interne



Chipbreaker WB...

	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	d_1 mm	X_1 mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	l_4 mm	f mm	a_p mm	WSM23X
WB04-T4210FP98R15	4	0,3	4,2	0,15	2	10,2	13	0,02–0,05	0,2–0,5	☻
WB05-T5210FP98R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	10,2	13	0,02–0,07	0,2–0,6	☻
WB06-T6215FP98R20	6	0,5	6,2	0,2	3	15,2	18	0,02–0,08	0,2–0,7	☻
WB07-T7225FP98R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	25,4	28	0,03–0,08	0,2–0,8	☻

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-T4210FP98R15 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

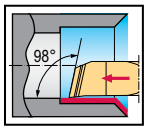
Mini barre d'alésage en carbure monobloc - Tournage

WB..-T..X

mm



– Formeur de copeaux au sol

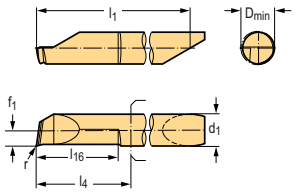


Chipbreaker



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	d_1 mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	l_4 mm	f mm	a_p mm	WSM23X
WB04-T3215X098R15	4	3,2	0,15	2	15,2	18	0,05–0,15	0,2–0,5	☻
WB04-T4210X098R15	4	4,2	0,15	2	10,2	13	0,02–0,06	0,2–0,5	☻
WB04-T4215X098R15	4	4,2	0,15	2	15,3	18	0,02–0,06	0,2–0,5	☻
WB04-T4225X098R15	4	4,2	0,15	2	25,3	28	0,02–0,06	0,2–0,5	☻
WB05-T5210X098R20	5	5,2	0,2	2,5	10,2	13	0,02–0,08	0,2–0,6	☻
WB05-T5220X098R20	5	5,2	0,2	2,5	20,3	23	0,02–0,08	0,2–0,6	☻
WB05-T5230X098R20	5	5,2	0,2	2,5	30,5	33	0,02–0,08	0,2–0,6	☻
WB06-T6215X098R20	6	6,2	0,2	3	15,2	18	0,02–0,08	0,2–0,8	☻
WB06-T6220X098R20	6	6,2	0,2	3	20,3	23	0,02–0,08	0,2–0,8	☻
WB06-T6225X098R20	6	6,2	0,2	3	25,4	28	0,02–0,08	0,2–0,8	☻
WB06-T6230X098R20	6	6,2	0,2	3	30,5	33	0,02–0,08	0,2–0,8	☻
WB07-T7225X098R20	7	7,2	0,2	3,5	25,4	28	0,03–0,08	0,2–0,9	☻
WB07-T7230X098R20	7	7,2	0,2	3,5	30,5	33	0,03–0,08	0,2–0,9	☻
WB07-T7240X098R20	7	7,2	0,2	3,5	40,6	43	0,03–0,08	0,2–0,9	☻

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-T3215X098R15 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

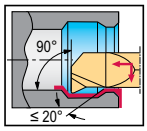
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Mini-barre d'alésage en carbure monobloc - Tournage

WB..-T mm

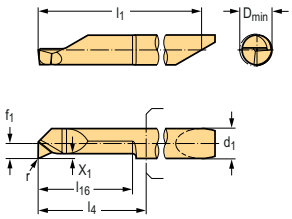




WB...

	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	d_1 mm	X_1 mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	f mm	a_p mm	WSM23X
WB04-T3212-090R15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	12	0,02–0,05	0,1–0,5	☻
WB04-T4215-090R15	4	0,3	4,2	0,15	2	15	0,02–0,05	0,1–0,5	☻
WB05-T5210-090R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	10	0,02–0,07	0,2–0,6	☻
WB05-T5215-090R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	15	0,02–0,07	0,2–0,6	☻
WB05-T5220-090R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	20	0,02–0,07	0,2–0,6	☻

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-T3212-090R15 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

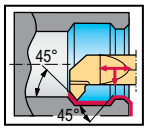
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

A2

Mini-barre d'alésage en carbure monobloc - Tournage et chanfreinage

WB..-T mm

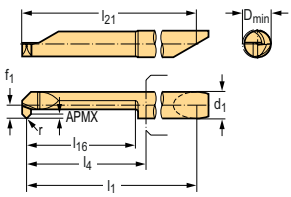






	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	d_1 mm	D_{min} mm	APMX mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	l_4 mm	l_{21} mm	f mm	a_p mm	WSM23X
WB05-T5215-045R20	5	5,2	0,6	0,2	2,5	15	17	22,3	0,02–0,06	0,2–0,6	☻
WB05-T5220-045R20	5	5,2	0,6	0,2	2,5	20	22	27,3	0,02–0,06	0,2–0,6	☻
WB06-T6220-045R20	6	6,2	0,6	0,2	3	20	22	28,2	0,02–0,07	0,2–0,6	☻
WB06-T6225-045R20	6	6,2	0,6	0,2	3	25	27	33,2	0,02–0,07	0,2–0,6	☻
WB07-T7220-045R20	7	7,2	0,6	0,2	3,5	20	22	29,1	0,02–0,07	0,2–0,6	☻
WB07-T7240-045R20	7	7,2	0,6	0,2	3,5	40	42	49,1	0,02–0,07	0,2–0,6	☻

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB05-T5215-045R20 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

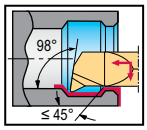
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Mini barre d'alésage en carbure monobloc - Copie de tournage

WB..-C mm





WB...

	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage

Désignation	d_1 mm	D_{min} mm	X_1 mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	l_4 mm	f mm	a_p mm	WSM23X
WB04-C4220-098R15	4	4,2	0,8	0,15	2	20	23	0,02–0,05	0,2–0,5	☺
WB05-C5225-098R15	5	5,2	1	0,15	2,5	25	28	0,02–0,06	0,2–0,6	☺
WB06-C6230-098R15	6	6,2	1,8	0,15	3	30	33	0,02–0,07	0,2–0,6	☺
WB07-C7240-098R20	7	7,2	2,5	0,2	3,5	40	43	0,02–0,07	0,2–0,6	☺
WB04-C4220-098L15	4	4,2	0,8	0,15	2	20	23	0,02–0,05	0,2–0,5	☺
WB05-C5225-098L15	5	5,2	1	0,15	2,5	25	28	0,02–0,06	0,2–0,6	☺
WB06-C6230-098L15	6	6,2	1,8	0,15	3	30	33	0,02–0,07	0,2–0,6	☺
WB07-C7240-098L20	7	7,2	2,5	0,2	4,2	40	43	0,02–0,07	0,2–0,6	☺

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-C4220-098R15 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

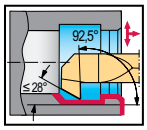
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Mini barre d'alésage en carbure monobloc - Tournage arrière

WB..-B mm

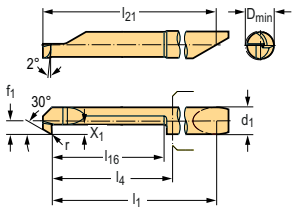




WB...

	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	d_1 mm	D_{min} mm	X_1 mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	l_4 mm	l_{21} mm	f mm	a_p mm	WSM23X
WB04-B4225-090R15	4	4,2	0,8	0,15	2	23,4	26	31,5	0,02–0,05	0,2–0,5	☻
WB05-B5230-090R15	5	5,2	1	0,2	2,5	28,5	31	37,3	0,02–0,06	0,2–0,6	☻
WB06-B6230-090R15	6	6,2	1,8	0,2	3	28,5	31	38,2	0,02–0,07	0,2–0,6	☻
WB07-B7230-090R15	7	7,2	2,5	0,2	3,5	27,5	30	39,1	0,02–0,07	0,2–0,6	☻

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-B4225-090R15 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

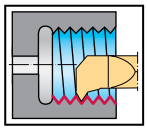
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Mini barre d'alésage en carbure monobloc - Profil partiel 60

WB..-I mm

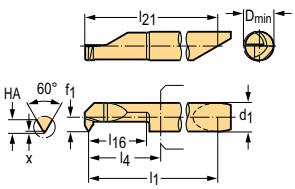




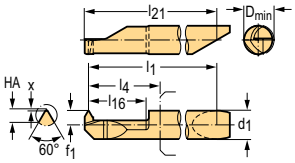
WB...

	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	TP mm	TPI [rap-port/ pouce]	d_1 mm	D_{min} mm	l_{21} mm	l_{16} mm	l_4 mm	l_1 mm	f_1 mm	HA mm	X mm	WSM23X
WB04-IR4215-60050	0,5–0,7	48–36	4	4,2	32,3	15	17,6	31,9	1,95	0,45	0,05	☺
WB05-IR5215-60050	0,5–0,8	48–36	5	5,2	37,3	15	17,6	36,9	2,45	0,48	0,05	☺
WB05-IR5115-60070	0,75–1	36–24	5	5,1	37,3	15	17,6	36,8	2,35	0,65	0,08	☺
WB05-IR4815-60100	1–1,3	24–20	5	4,8	37,3	14,7	17,5	36,7	2,25	0,8	0,1	☺
WB06-IR6215-60100	1–1,3	24–20	6	6,2	37,3	15	17,5	36,7	2,95	0,8	0,1	☺
WB06-IR6215-60125	1,25–1,5	20–18	6	6,2	37,3	15	17,2	36,6	2,95	0,97	0,13	☺
WB06-IR6215-60150	1,5–1,8	18–16	6	6,2	37,3	15	17,2	36,5	2,95	1,14	0,16	☺



Désignation	TP mm	TPI [rap-port/ pouce]	d_1 mm	D_{min} mm	l_{21} mm	l_{16} mm	l_4 mm	l_1 mm	f_1 mm	HA mm	X mm	WSM23X
WB04-IL4215-60050	0,5–0,7	48–36	4	4,2	32,3	15	17,6	31,9	1,95	0,45	0,05	☺
WB05-IL4815-60100	1–1,3	24–20	5	4,8	37,3	15	17,5	36,7	2,25	0,8	0,1	☺
WB06-IL6215-60125	1,25–1,5	20–18	6	6,2	37,3	15	17,2	36,6	2,95	0,97	0,13	☺
WB06-IL6215-60150	1,5–1,8	18–16	6	6,2	37,3	15	17,2	36,5	2,95	1,14	0,16	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-IR4215-60050 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

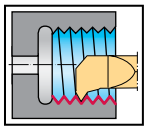
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Mini-barre d'alésage en carbure monobloc - Profil complet, ISO métrique 60°.

WB..-I mm

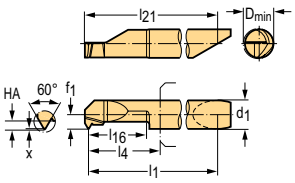




WB...

	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	TP mm	d_1 mm	D_{min} mm	l_{21} mm	l_{16} mm	l_4 mm	l_1 mm	f_1 mm	HA mm	X mm	WSM23X
WB04-IR4215ISO050	0,5	4	4,2	32,3	15	17,6	31,9	1,95	0,45	0,05	☺
WB04-IR4215ISO070	0,7	4	4,2	32,3	15	17,5	31,8	1,9	0,77	0,07	☺
WB04-IR4015ISO080	0,8	4	4	32,3	15	17,5	31,8	1,85	0,84	0,09	☺
WB05-IR5215ISO050	0,5	5	5,2	37,3	15	17,6	36,9	2,45	0,45	0,05	☺
WB05-IR5115ISO075	0,75	5	5,1	37,3	15	17,5	36,8	2,4	0,78	0,08	☺
WB05-IR4815ISO100	1	5	4,8	37,3	14,6	17,4	36,7	2,25	1	0,1	☺
WB06-IR6215ISO100	1	6	6,2	37,3	15	17,4	36,7	2,95	1	0,1	☺
WB06-IR6215ISO125	1,25	6	6,2	37,3	15	17,3	36,6	2,95	1,28	0,13	☺
WB06-IR6215ISO150	1,5	6	6,2	37,3	15	17,2	36,5	2,95	1,61	0,16	☺
WB06-IR6215ISO175	1,75	6	6,2	37,3	15	17,1	36,4	2,95	1,83	0,18	☺
WB06-IR6215ISO200	2	6	6,2	37,3	15	17	36,3	2,95	2,07	0,22	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-IR4015ISO080 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

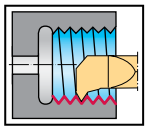
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Mini-barre d'alésage en carbure monobloc - Profil complet, américain UN 60°.

WB..-I mm

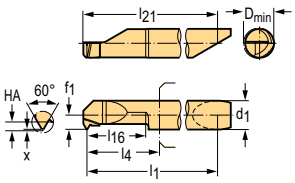






	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	TPI [rapport/pouce]	d_1 mm	D_{min} mm	l_{21} mm	l_{16} mm	l_4 mm	l_1 mm	f_1 mm	HA mm	X mm	WSM23X
WB04-IR4215-UN24	24	4	4,2	32,3	15	17,4	31,6	1,95	1,01	0,11	☺
WB04-IR4015-UN28	28	4	4	32,3	15	17,4	31,7	1,85	0,9	0,1	☺
WB04-IR4015-UN32	32	4	4	32,3	15	17,5	31,7	1,85	0,89	0,09	☺
WB05-IR5215-UN20	20	5	5,2	37,3	15	17,3	36,6	2,45	1,13	0,13	☺
WB06-IR6215-UN16	16	6	6,2	37,3	15	15,2	36,4	2,95	1,36	0,16	☺
WB06-IR6215-UN18	18	6	6,2	37,3	15	17,3	36,5	2,95	1,25	0,15	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB04-IR4015-UN28 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

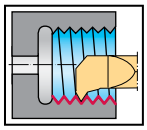
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

Mini-barre d'alésage en carbure monobloc - Profil complet, NPT américain 60°.

WB..-I mm

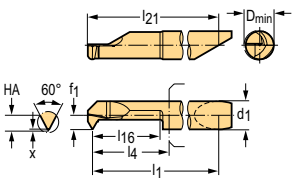






	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	TPI [rapport/pouce]	d_1 mm	D_{min} mm	l_{21} mm	l_{16} mm	l_4 mm	l_1 mm	f_1 mm	HA mm	X mm	WSM23X
WB06-IR2115-NPT18	18	6	6,2	37,3	15	17,2	36,3	2,95	1,64	0,04	☻
WB06-IR2115-NPT27	27	6	6,2	37,3	15	17,2	36,5	2,95	1,63	0,03	☻

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB06-IR2115-NPT18 WSM23X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

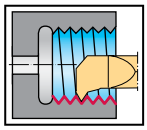
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Mini-barre d'alésage en carbure monobloc - Profil complet, Whitworth 55°.

WB..-I mm

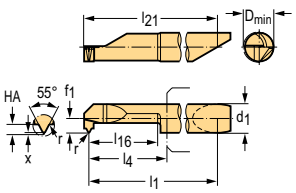






	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Barre d'alésage



Désignation	TPI [rapport/pouce]	d_1 mm	D_{min} mm	r mm	l_{21} mm	l_{16} mm	l_4 mm	l_1 mm	f_1 mm	HA mm	X mm	WSM23X
WB05-IR2115-W28	28	5	5,2	0,12	37,3	15	17,2	36,5	2,45	0,73	0,14	☺
WB06-IR2115-W19	19	6	6,2	0,18	37,3	15	17	36,3	2,95	1,07	0,21	☺
WB06-IR2115-W28	28	6	6,2	0,12	37,3	15	17,2	36,5	2,95	0,73	0,14	☺

Exemple de commande pour la nuance WSM23X: WB05-IR2115-W28 WSM23X

WALTER SELECT

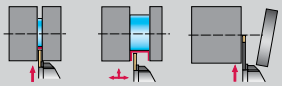
●● Application principale ● Autre application

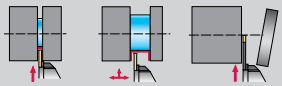
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

A2

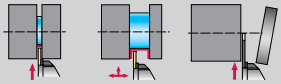
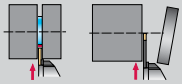
Outils à queue / lames de rainurage/tronçonnage

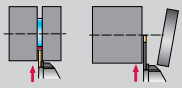
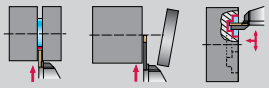
Système		MX..	
Usinage			
			
Désignation	**G3011**	**G3011...-P**	**G3021...-P**
Largeur de coupe S [mm]	0,5–3,25	0,5–5,65	0,5–3,25
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	6	6	6
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	10–25	12–25	20–25
Taille du manche h [„]		0,500–1,000	1,000
Page dans le catalogue	489	491	495
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G3011	G3011-P	G3021-P

Système	MX..	DX..	
Usinage			
			
Désignation	**G3051...-P**	**G4014**	**G4014...-P**
Largeur de coupe S [mm]	0,5–3,25	1–3	2–3
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	6	17,5	17,5
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	externe	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	12–25	10–20	12–20
Taille du manche h [„]	0,625–1,000	0,500–0,625	0,500–0,750
Page dans le catalogue	497	502	504
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G3051-P	G4014	G4014-P

A2

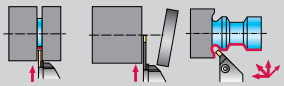
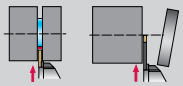
Outils à queue / lames de rainurage/tronçonnage

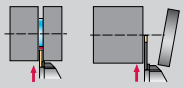
Système		DX..	
Usinage			
			NEW
			
Désignation	G4011	G4011...-P	G4631
Largeur de coupe S [mm]	2–4	2–4	2–4
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	17	17	17
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	externe
Taille du manche h [mm]	12–25	20–25	M25
Taille du manche h [„]	0,750–1,000	1,000	
Page dans le catalogue	509	513	518
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G4011	G4011-P	G4631

Système		DX..	
Usinage			
	NEW		
			
Désignation	G4631...-P	G4511	G4521
Largeur de coupe S [mm]	3–4	2–6	2–6
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	17	5	5
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	externe	externe
Taille du manche h [mm]	M25	12–25	20–25
Taille du manche h [„]			
Page dans le catalogue	518	520	521
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G4631-P	G4511	G4521

A2

Outils à queue / lames de rainurage/tronçonnage

Système		DX..	
Usinage			
			
Désignation	G4551	G4041	G4041...-P
Largeur de coupe S [mm]	2–6	1,5–3	2–3
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	5	21	21
Alimentation lubrifiant	externe	externe	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	20–25	26–32	26–32
Taille du manche h [„]			
Page dans le catalogue	522	525	526
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G4551	G4041	G4041-P

Système		DX..	
Usinage			
			
Désignation	G4041...C	G4041...C-P	G4042...N
Largeur de coupe S [mm]	1,5–3	2–3	1,5–4
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	21	21	40
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	externe
Taille du manche h [mm]	26–32	26–32	26–32
Taille du manche h [„]			
Page dans le catalogue	527	526	523
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G4041-C	G4041-C-P	G4042-N

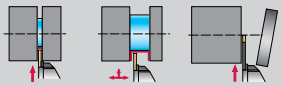
Outils à queue / lames de rainurage/tronçonnage

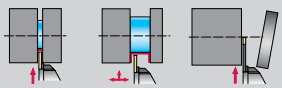
Système			DX..
Usinage			
			
Désignation	G4042...N...-P	G4634-P	G4635
Largeur de coupe S [mm]	3	2–3	1,5–3
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	40	16	17
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	Lubrification de précision	externe
Taille du manche h [mm]	26–32	E33	E30
Taille du manche h [„]			
Page dans le catalogue	524	529	530
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G4042-N-P	G4634-P	G4635

Système		DX..		GD..
Usinage				
			
Désignation	G4635-P	G5011	G5011...-P
Largeur de coupe S [mm]	2–2,5	2,5–8	2,5–8
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	16	38	33
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	externe	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	E33	12–32	12–32
Taille du manche h [„]		0,625–1,500	0,750–1,000
Page dans le catalogue	531	532	537
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G4635-P	G5011	G5011-P

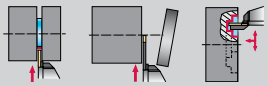
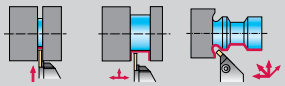
A2

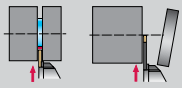
Outils à queue / lames de rainurage/tronçonnage

Système	 GD..		
Usinage			
	NEW	NEW	NEW
			
Désignation	**G5631**	**G5631...-P**	**G5610 - 0°**
Largeur de coupe S [mm]	3–6	3–6	
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	21	26	
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	externe
Taille du manche h [mm]	M25	M25	20–25
Taille du manche h [„]			
Page dans le catalogue	567	568	572
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G5631	G5631-P	G5610-0

Système			
Usinage			
	NEW	NEW	NEW
			
Désignation	**G5610...-P - 0°**	**G5620 - 90°**	**G5620...-P - 90°**
Largeur de coupe S [mm]			
Profondeur de coupe T_{max} [mm]			
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	externe	interne
Taille du manche h [mm]	20–32	25	25
Taille du manche h [„]	0,750–1,000		
Page dans le catalogue	573	575	576
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G5610-P-0	G5620-90	G5620-P-90

Outils à queue / lames de rainurage/tronçonnage

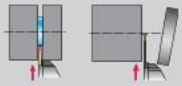
Système		GD..	
Usinage			
			
Désignation	G5511	G5521	G5551
Largeur de coupe S [mm]	2,5–6	2,5–6	2,5–6
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	8	8	8
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe
Taille du manche h [mm]	20–25	20–25	20–25
Taille du manche h [„]	0,750–1,000	0,750–1,000	1,000
Page dans le catalogue	547	549	551
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G5511	G5521	G5551

Système		GD..	
Usinage			
			
Désignation	G5041...R/L...	G5041...R/L...-P	G5041...R/L...C
Largeur de coupe S [mm]	3–4	3–4	3–4
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	33	33	33
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	externe
Taille du manche h [mm]	26–32	26–32	26–32
Taille du manche h [„]			
Page dans le catalogue	555	558	557
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G5041	G5041-P	G5041-C

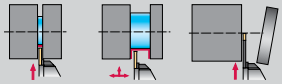
A2

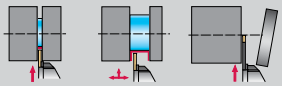
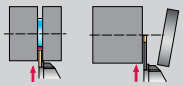
Outils à queue / lames de rainurage/tronçonnage

Système		 GD..	
Usinage			
			
Désignation	**G5041...R/L...C-P**	**G5041...26-32N...**	**G5042...N**
Largeur de coupe S [mm]	3–4	3–4	3–6
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	33	26	80
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	externe	externe
Taille du manche h [mm]	26–32	32	26–32
Taille du manche h [„]			
Page dans le catalogue	558	555	553
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G5041-C-P	G5041	G5042-N

Système		 GD..	
Usinage			
			
Désignation	**G5042...N...-P**	**G5634-P**	**G5635**
Largeur de coupe S [mm]	3–4	3–4	3
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	50	33	21
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	Lubrification de précision	externe
Taille du manche h [mm]	26–32	E33–E43	E30
Taille du manche h [„]			
Page dans le catalogue	554	569	571
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G5042-N-P	G5634-P	G5635

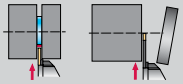
Outils à queue / lames de rainurage/tronçonnage

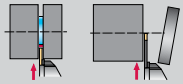
Système	GD..	GX..
Usinage		
	NEW	
		
Désignation	G5111	G5111...-P
Largeur de coupe S [mm]	3–8	3–6
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	28	33
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	25	25
Taille du manche h [„]	1,000	
Page dans le catalogue	560	563
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	G5111	G5111-P

Système	GX..
Usinage	 
	  
Désignation	G1011...-P	MSS...E...	G1041
Largeur de coupe S [mm]	2–4	0,6–8	2–3
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	33	21	32
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	externe	externe
Taille du manche h [mm]	16–25	E20–E32	26–32
Taille du manche h [„]	0,750–1,000		
Page dans le catalogue	579	594	585
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G1011-P	MSS-E	G1041

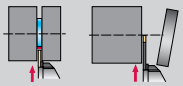
A2

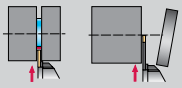
Outils à queue / lames de rainurage/tronçonnage

Système		 GX..	
Usinage			
			
Désignation	**G1041...-P**	**G1041...C**	**G1041...C-P**
Largeur de coupe S [mm]	3–4	2–3	2–4
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	33	32	33
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	externe	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	26–32	26–32	32
Taille du manche h [„]			
Page dans le catalogue	586	587	586
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G1041-P	G1041-C	G1041-C-P

Système		 GX..	
Usinage			
			
Désignation	**G1042**	**XLCFN**	**G1332**
Largeur de coupe S [mm]	2–4	6	3
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	50	21	15
Alimentation lubrifiant	externe	externe	
Taille du manche h [mm]	26–32	32	E30
Taille du manche h [„]			
Page dans le catalogue	584	589	592
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G1042	XLCFN	G1332

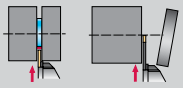
Outils à queue / lames de rainurage/tronçonnage

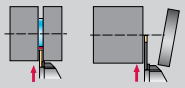
Système		GX..	
Usinage			
			
Désignation	G1634-P	G1111	G1111...-P
Largeur de coupe S [mm]	2–4	3–6	5
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	33	25	33
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	externe	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	E33–E43	25	25
Taille du manche h [„]			
Page dans le catalogue	590	595	596
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G1634-P	G1111	G1111-P

Système		GX..	SX..
Usinage			
			
Désignation	MSS...E...A	MSS...E...C	G2012
Largeur de coupe S [mm]	3–6	4–6	1,5–3
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	15	25	33
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe
Taille du manche h [mm]	E20–E32	E25	20–25
Taille du manche h [„]			0,750–1,000
Page dans le catalogue	594	594	599
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-E-A	MSS-E-C	G2012

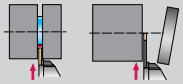
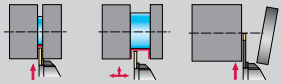
A2

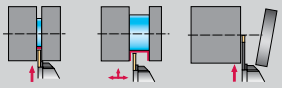
Outils à queue / lames de rainurage/tronçonnage

Système		SX..	
Usinage			
			
Désignation	**G2012...-P**	**G2042...R/L**	**G2042...R/L...-P**
Largeur de coupe S [mm]	2–6	2–4	2–4
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	40	33	33
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	externe	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	12–25	26–32	26–32
Taille du manche h [„]	0,500–1,000		
Page dans le catalogue	600	605	607
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G2012-P	G2042-R-L	G2042-R-L-P

Système		SX..	
Usinage			
			
Désignation	**G2042...R/L...C**	**G2042...R/L...C-P**	**G2042...N**
Largeur de coupe S [mm]	4	2–4	2–6
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	33	33	80
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	externe
Taille du manche h [mm]	32	26–32	26–46
Taille du manche h [„]			
Page dans le catalogue	606	607	604
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G2042-R-L-C	G2042-R-L-C-P	G2042-N

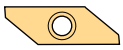
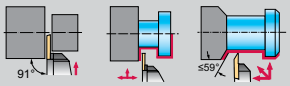
Outils à queue / lames de rainurage/tronçonnage

Système		SX..	
Usinage			
			
Désignation	**G2042...N...-P**	**G2632-E...R/L...-SX**	**MSS-...00**
Largeur de coupe S [mm]	3–10	2–8	
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	100	45	
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	externe	externe
Taille du manche h [mm]	26–52	E20–E32	20–32
Taille du manche h [„]			0,750–1,250
Page dans le catalogue	607	615	611
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G2042-N-P	G2632	MSS-00

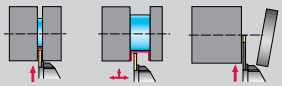
Système		UX..	
Usinage			
			
Désignation	**MSS-...90**	**G2016...-P**	**G2661...-P**
Largeur de coupe S [mm]		12–19	
Profondeur de coupe T_{max} [mm]		41	
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	interne
Taille du manche h [mm]	20–32	25–32	16–40
Taille du manche h [„]	0,750–1,250		0,750–1,500
Page dans le catalogue	613	616	622
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-90	G2016-P	G2661-P

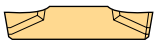
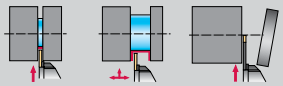
A2

Outils à queue / lames de rainurage/tronçonnage

Système		 WT..	
Usinage			
Désignation		 **SBN**	 **W2011**	 **W2011-P**
Largeur de coupe S [mm]		0,5–3	0,5–3
Profondeur de coupe T_{max} [mm]		8,5	7
Alimentation lubrifiant	externe	externe	Lubrification de précision
Taille du manche h [mm]	20–40	10–16	12–20
Taille du manche h [„]	0,750–1,250	0,500–0,625	
Page dans le catalogue	620	617	618
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	SBN	W2011	W2011-P

Porte-outil de rainurage / tronçonnage Walter Capto™

Système	 MX..	 DX..	 GD..
Usinage			
			
Désignation	**G3011-C...-P**	**G4011-C...-P**	**G5011-C...-P**
Largeur de coupe S [mm]	0,5–5,65	2	3–6
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	6	17	21
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	Lubrification de précision	Lubrification de précision
Taille Walter Capto™	C3–C6	C3–C4	C3–C6
Page dans le catalogue	624	625	626
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G3011-C-P	G4011-C-P	G5011-C-P

Système	 GD..		
Usinage			
	NEW 	NEW 	NEW 
Désignation	**G5631**	**G5631...-P**	**G5610-C...-P - 0°**
Largeur de coupe S [mm]	3–6	3–6	
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	21	26	
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	Lubrification de précision
Taille Walter Capto™	M25	M25	C4–C6
Page dans le catalogue	567	568	632
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G5631	G5631-P	G5610-C-P-90

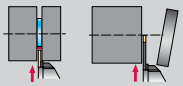
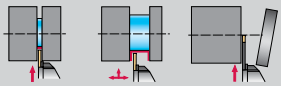
A2

Porte-outil de rainurage / tronçonnage Walter Capto™

Système	 GD..		 GX..
Usinage			
	NEW 	NEW 	
Désignation	G5634-P	G5635	G1011-C...-P
Largeur de coupe S [mm]	3–4	3	3–5
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	33	21	21
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	externe	Lubrification de précision
Taille Walter Capto™	E33–E43	E30	C4
Page dans le catalogue	569	571	633
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G5634-P	G5635	G1011-C-P

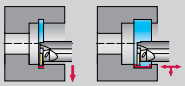
Système		 GX..
Usinage		
		 
Désignation	MSS...E...	MSS...E...A	MSS...E...C
Largeur de coupe S [mm]	0,6–8	3–6	4–6
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	21	15	25
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe
Taille Walter Capto™	E20–E32	E20–E32	E25
Page dans le catalogue	594	594	594
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-E	MSS-E-A	MSS-E-C

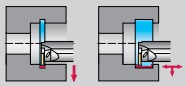
Porte-outil de rainurage / tronçonnage Walter Capto™

Système	SX..		
Usinage			
			
Désignation	**G2632-E...R/L...-SX**	**C...-MSS...00**	**C...-MSS...90**
Largeur de coupe S [mm]	2–8		
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	45		
Alimentation lubrifiant	externe	interne	interne
Taille Walter Capto™	E20–E32	C3–C6	C4–C6
Page dans le catalogue	615	638	639
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G2632	C-MSS	C-MSS-90

A2

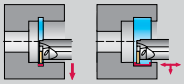
Barres d'alésage – réalisation de gorges intérieures

Système	MX..	DX..	GD..
Usinage			
			
Désignation	G3221...-P	G4221...-P	G5221
Largeur de coupe S [mm]	0,5–3,25	2–4	3–5
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	4	10	12
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	Lubrification de précision	interne
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]	32	25–32	32–40
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*		0,959–1,250	
Page dans le catalogue	641	642	644
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	G3221-P	G4221-P	G5221

Système		GX..	
Usinage			
			
Désignation	I12	G1221...-P	MSS...I...
Largeur de coupe S [mm]	2–2,5	2–6	0,6–6
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	3	12	19
Alimentation lubrifiant	externe	Lubrification de précision	externe
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]	16	16–40	I16–I40
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*		0,602–1,500	
Page dans le catalogue	645	646	594
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	I12	G1221-P	MSS-I

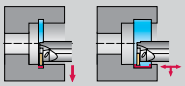
Barres d'alésage – réalisation de gorges intérieures

Système

Usinage		
		
Désignation	**MSS...I...90-1.5**	**MSS...I...90-2.5**
Largeur de coupe S [mm]		
Profondeur de coupe T_{max} [mm]		
Alimentation lubrifiant	interne	interne
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]	20–40	20–50
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*	0,698–1,500	0,039–2,000
Page dans le catalogue	648	648
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	MSS-I-1-5	MSS-I-2-5

A2

Tête amovible QuadFit – réalisation de gorges intérieures

Système	 DX..
Usinage	
	
Désignation	G4221-Q...-P
Largeur de coupe S [mm]	3–4
Profondeur de coupe T_{max} [mm]	21
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision
Taille QuadFit	Q32–Q50
Page dans le catalogue	654
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	G4221-Q-P

Barres d'alésage WE – Usinage intérieur

			
	Barre d'alésage pour tête interchangeable	**Barre d'alésage pour tête interchangeable**	**Barre d'alésage pour tête interchangeable - gorges axiales**
Désignation	**W3270-A**	**W3270-E**	**W3271-E**
Côté machine	Queue cylindrique avec méplat	Queue cylindrique avec méplat	Queue cylindrique avec méplat
Côté outil	05 - 09	05 - 09	09F(R)
Page dans le catalogue	**655**	**656**	**659**
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	W3270-A	W3270-E	W3271-E

A2

Barres d'alésage WB – Usinage intérieur



Adaptateur - Mini barre d'alésage WB - Uni Line



Adaptateur Walter Capto™ - Mini barre d'alésage WB



Adaptateur - Mini barre d'alésage WB - Eccentric Line



Adaptateur - Mini barre d'alésage WB - Collet Line

Désignation	**W4280-A**	**W4280-C**	**W4282-A**	**W4291-A**
Côté machine	Queue cylindrique avec méplat	Walter Capto™ selon ISO 26623	Queue cylindrique avec méplat	Queue cylindrique avec méplat
Côté outil	4 - 10	4 - 7	4	4 - 10
Page dans le catalogue	**661**	**667**	**663**	**665**
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	W4280-A	W4280-C	W4282-A	W4291-A

Outil à queue - gorges radiales

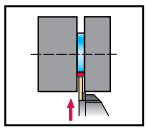
G3011 mm

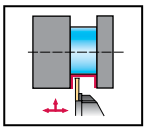
Walter Cut

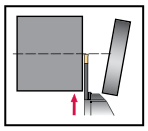




– Serrage par vis



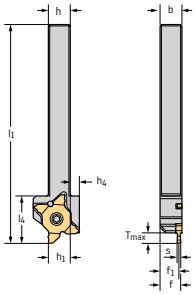








Outil de coupe

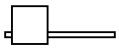


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	h_4 mm	Type
G3011-1010R-MX22-2	0.5 - 3.3	6	10	10	8,3	120	28	7	MX22-2E ..
G3011-1212R-MX22-2		6	12	12	10,3	120	26	5	
G3011-1616R-MX22-2		6	16	16	14,2	120	26	4	
G3011-1010L-MX22-2	0.5 - 3.3	6	10	10	8,3	120	28	7	MX22-2E ..
G3011-1212L-MX22-2		6	12	12	10,3	120	26	5	
G3011-1616L-MX22-2		6	16	16	14,2	120	26	4	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Profondeur maximale de tronçonnage / gorge T_{max} – voir plaquettes de coupe | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)

Accessoires

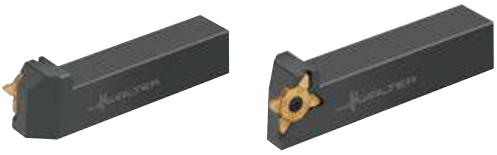
	s [mm]	0.5 - 3.3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

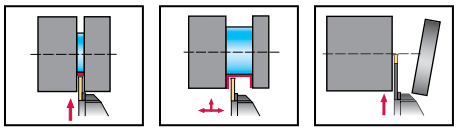
Outil à queue - gorges radiales

G3011 mm

Walter Cut

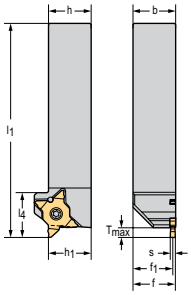


– Serrage par vis



MX

Outil de coupe

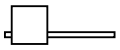


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
G3011-2020R-MX22-2	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525R-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020L-MX22-2	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525L-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Profondeur maximale de tronçonnage / gorge T_{max} – voir plaquettes de coupe | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

Outil à queue – gorges radiales

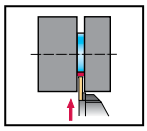
G3011...-P mm

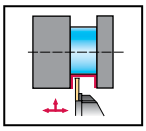
Walter Cut

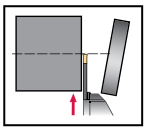
– Serrage par vis
– Lubrification de précision









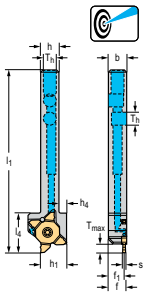








Outil de coupe

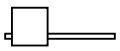


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	h_4 mm	T_h	Type
G3011-1212R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	10,3	120	26	5	G1/8"	MX22-2E ..
G3011-1616R-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26		G1/8"	
G3011-1616R-MX22-4-P	4 - 5.7	6	16	16	13,2	120	26	4	G1/8"	MX22-4E ..
G3011-1212L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	10,3	120	26	5	G1/8"	MX22-2E ..
G3011-1616L-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26		G1/8"	
G3011-1616L-MX22-4-P	4 - 5.7	6	16	16	13,2	120	26	4	G1/8"	MX22-4E ..

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Profondeur maximale de tronçonnage / gorge T_{max} – voir plaquettes de coupe | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	0.5 - 3.3	4 - 5.7
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M8X1	FS2587 (SW 4)	
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)	FS2572 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	0.5 - 3.3–4 - 5.7
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à queue – gorges radiales

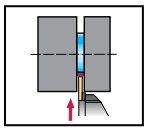
G3011...-P mm

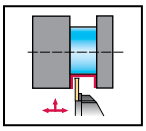
Walter Cut

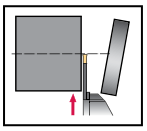
– Serrage par vis
– Lubrification de précision





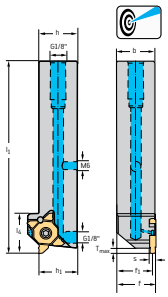








Outil de coupe

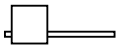


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
G3011-2020R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525R-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020R-MX22-4-P	4 - 5.7	6	20	20	17,2	125	26	MX22-4E ..
G3011-2525R-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	
G3011-2020L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525L-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020L-MX22-4-P	4 - 5.7	6	20	20	17,2	125	26	MX22-4E ..
G3011-2525L-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Profondeur maximale de tronçonnage / gorge T_{max} – voir plaquettes de coupe | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	0.5 - 3.3	4 - 5.7
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)	FS2572 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	0.5 - 3.3–4 - 5.7
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

Outil à queue – gorges radiales

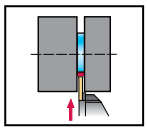
G3011...-P inch

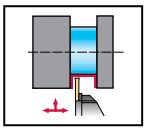
Walter Cut

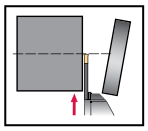
– Serrage par vis
– Lubrification de précision









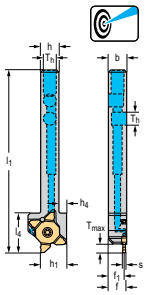








Outil de coupe

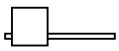


Square shank

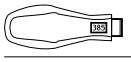
Désignation	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	h_4 inch	T_h	Type
G3011.08R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,500	0,500	0,434	4,724	1,024	0,169	5/16"X24	MX22-2E ..
G3011.10R-MX22-2-P		0,236	0,625	0,625	0,559	4,724	1,024		G1/8"	
G3011.08L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,500	0,500	0,434	4,724	1,024	0,169	5/16"X24	MX22-2E ..
G3011.10L-MX22-2-P		0,236	0,625	0,625	0,559	4,724	1,024		G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Profondeur maximale de tronçonnage / gorge T_{max} – voir plaquettes de coupe | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Vis sans tête UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)

Accessoires

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Raccord angulaire 5/16" UNF	FS2594
	Élément de raccordement 5/16" UNF	FS2595
	Joint en cuivre	FS2598
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à queue – gorges radiales

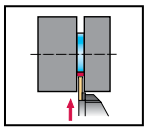
G3011...-P inch

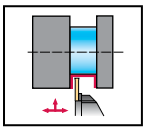
Walter Cut

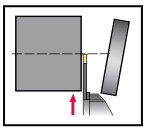
– Serrage par vis
– Lubrification de précision





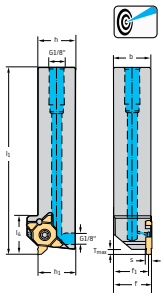








Outil de coupe

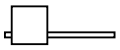


Square shank

Désignation	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Type
G3011.12R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX22-2E ..
G3011.16R-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.12R-MX22-4-P	0,157 - 0,224	0,236	0,750	0,750	0,639	5,906	1,024	MX22-4E ..
G3011.16R-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	
G3011.12L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX22-2E ..
G3011.16L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.16L-MX22-4-P	0,157 - 0,224	0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	MX22-4E ..

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Profondeur maximale de tronçonnage / gorge T_{max} – voir plaquettes de coupe | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0.020 - 0.130	0.157 - 0.224
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs	FS2571 (T20IP) 3,688 lbs
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)	FS2572 (T20IP)

Accessoires

	s [inch]	0.020 - 0.130–0.157 - 0.224
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

Outil à queue – gorges radiales

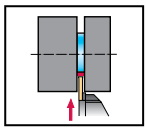
G3021...-P mm

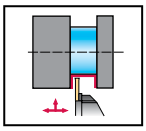
Walter Cut

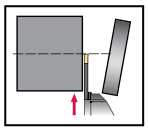
– Serrage par vis
– Lubrification de précision





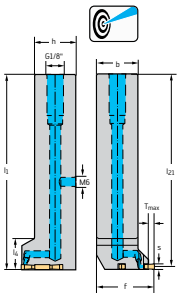








Outil de coupe

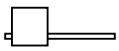


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{21} mm	Type
G3021-2020R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	30	125	19	123,3	MX22-2E ..
G3021-2525R-MX22-2-P		6	25	25	35	125	19	123,3	
G3021-2020L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	30	125	19	123,3	MX22-2E ..
G3021-2525L-MX22-2-P		6	25	25	35	125	19	123,3	

Le dessin coté montre la version à droite. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Profondeur maximale de tronçonnage / gorge T_{max} – voir plaquettes de coupe | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à queue – gorges radiales

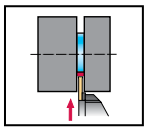
G3021...-P inch

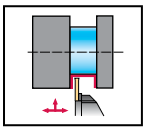
Walter Cut

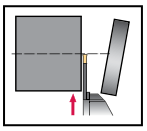
– Serrage par vis
– Lubrification de précision







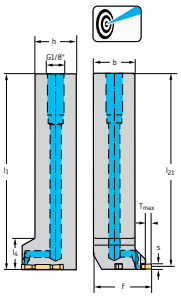






Outil de coupe

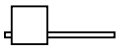
Désignation	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	l_{21} inch	Type
G3021.16R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,842	MX22-2E ..
G3021.16L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,842	MX22-2E ..



Square shank

Le dessin coté montre la version à droite. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Profondeur maximale de tronçonnage / gorge T_{max} – voir plaquettes de coupe | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2571 (T20IP) 3,688 lbs
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)

Accessoires

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

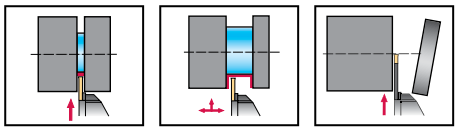
Outils à queue 3° – rainurage radial

G3051...-P mm

Walter Cut

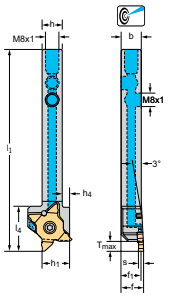


– Tronçonnage et gorge d'épaulements élevés
– Lubrification de précision





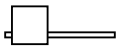
Outil de coupe

	Désignation	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	h_4 mm	Type
	G3051-1212R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	13,3	120	26	5	MX22-2R ..

Square shank

f = f_1 + s/2 | Profondeur maximale de tronçonnage / gorge T_{max} – voir plaquettes de coupe | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | En cas d'utilisation de l'outil G3051...R, utiliser la plaquette de coupe MX22-2R... / En cas d'utilisation de l'outil G3051...L, utiliser la plaquette de coupe MX22-2L... | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée M8X1	FS2587 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Raccord angulaire M8x1	FS2596
	Élément de raccordement M8x1	FS2597
	Joint en cuivre	FS2598
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

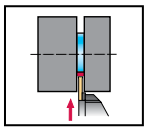
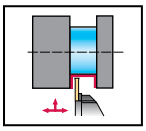
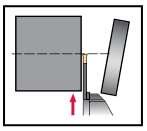
Outils à queue 3° – rainurage radial

G3051...-P mm

Walter Cut

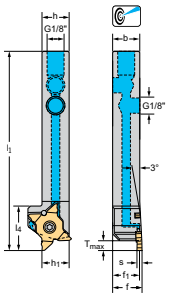


– Tronçonnage et gorge d'épaulements élevés
– Lubrification de précision



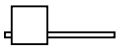
Outil de coupe

	Désignation	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
	G3051-1616R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	16	16	17,3	120	26	MX22-2R ..

Square shank

f_1 = f - s/2 | Profondeur maximale de tronçonnage / gorge T_{max} – voir plaquettes de coupe | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | En cas d'utilisation de l'outil G3051...R, utiliser la plaquette de coupe MX22-2R... / En cas d'utilisation de l'outil G3051...L, utiliser la plaquette de coupe MX22-2L... | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

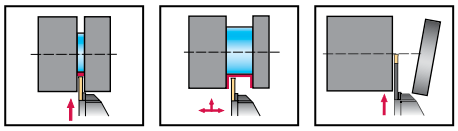
Outils à queue 3° – rainurage radial

G3051...-P mm

Walter Cut

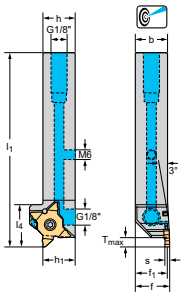


– Tronçonnage et gorge d'épaulements élevés
– Lubrification de précision





Outil de coupe

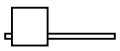


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
G3051-2020R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	21,3	125	26	MX22-2R ..
G3051-2525R-MX22-2-P		6	25	25	26,3	125	26	

$f = f_1 + s/2$ | Profondeur maximale de tronçonnage / gorge T_{max} – voir plaquettes de coupe | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | En cas d'utilisation de l'outil G3051...R, utiliser la plaquette de coupe MX22-2R... / En cas d'utilisation de l'outil G3051...L, utiliser la plaquette de coupe MX22-2L... | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

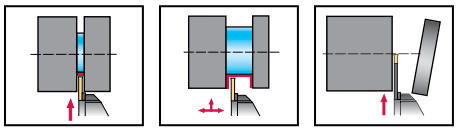
Outils à queue 3° – rainurage radial

G3051...-P inch

Walter Cut

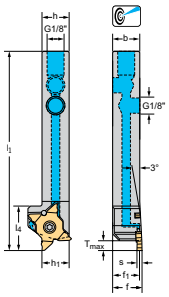


– Tronçonnage et gorge d'épaulements élevés
– Lubrification de précision





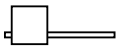
Outil de coupe

	Désignation	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Type
	G3051.10R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,625	0,625	0,678	4,724	1,024	MX22-2R ..

Square shank

f = f_1 + s/2 | Profondeur maximale de tronçonnage / gorge T_{max} – voir plaquettes de coupe | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | En cas d'utilisation de l'outil G3051...R, utiliser la plaquette de coupe MX22-2R... / En cas d'utilisation de l'outil G3051...L, utiliser la plaquette de coupe MX22-2L... | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)

Accessoires

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

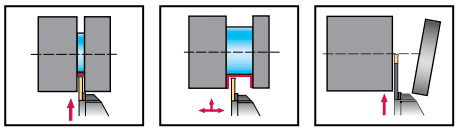
Outils à queue 3° – rainurage radial

G3051...-P inch

Walter Cut

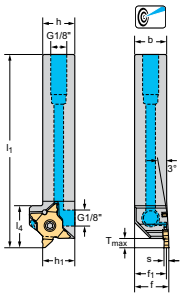


– Tronçonnage et gorge d'épaulements élevés
– Lubrification de précision





Outil de coupe

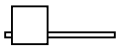


Square shank

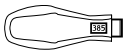
Désignation	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Type
G3051.12R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,803	5,906	1,024	MX22-2R ..
G3051.16R-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	1,053	5,906	1,024	

$f = f_1 + s/2$ | Profondeur maximale de tronçonnage / gorge T_{max} – voir plaquettes de coupe | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | En cas d'utilisation de l'outil G3051...R, utiliser la plaquette de coupe MX22-2R... / En cas d'utilisation de l'outil G3051...L, utiliser la plaquette de coupe MX22-2L... | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)

Accessoires

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à queue – gorges radiales

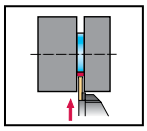
G4014 mm

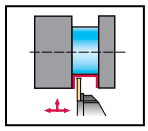
Walter Cut

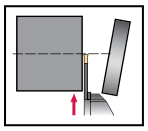




– Serrage latéral par vis





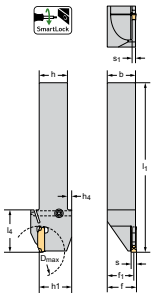








Outil de coupe

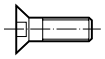
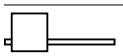


Square shank

Désignation	s mm	D_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G4014-1010R-1T12DX18	1	25	10	10	9,6	110	3,5	23	0,8	DX18-1E1 ..
G4014-1212R-1T12DX18		25	12	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
G4014-1010R-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	3,5	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4014-1212R-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
G4014-1616R-1.5T12DX18		25	16	16	15,4	120	4	24	1,2	
G4014-1010R-2T10DX18	2	20	10	10	9,2	110	3,5	22	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212R-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
G4014-1616R-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	
G4014-1616R-2T17DX18		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-2020R-2T17DX18		35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	
G4014-1212R-3T12DX18	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1616R-3T17DX18		35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	
G4014-2020R-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	
G4014-1010L-1T12DX18	1	25	10	10	9,6	110	3,5	23	0,8	DX18-1E1 ..
G4014-1212L-1T12DX18		25	12	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
G4014-1010L-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	3,5	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4014-1212L-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
G4014-1616L-1.5T12DX18		25	16	16	15,4	120	4	24	1,2	
G4014-1010L-2T10DX18	2	20	10	10	9,2	110	3,5	22	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212L-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
G4014-1616L-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	
G4014-1616L-2T17DX18		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-2020L-2T17DX18		35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	
G4014-1212L-3T12DX18	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1616L-3T17DX18		35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	
G4014-2020L-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	1	1,5–3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2586 (T15IP) 2 Nm	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Vis de fermeture	FS2589	FS2589
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

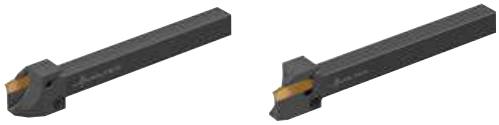
Accessoires

	s [mm]	1–3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248

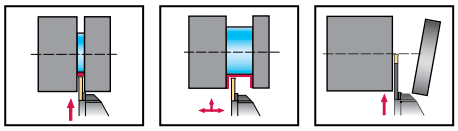
Outil à queue – gorges radiales

G4014 inch

Walter Cut

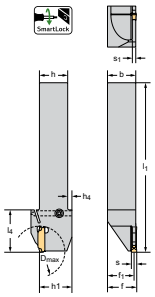


– Serrage latéral par vis





Outil de coupe

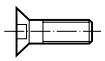
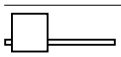


Square shank

Désignation	s inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	h_4 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G4014.08R-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,500	0,476	4,331	0,091	0,878	0,047	DX18-1E1.5 ..
G4014.08L-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,500	0,476	4,331	0,091	0,878	0,047	DX18-1E1.5 ..
G4014.10L-3T17DX18	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0,059	0,118
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2586 (T15IP) 1,475 lbs	FS2585 (T15IP) 1,844 lbs
	Vis de fermeture	FS2589	FS2589
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	s [inch]	0,059–0,118
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248

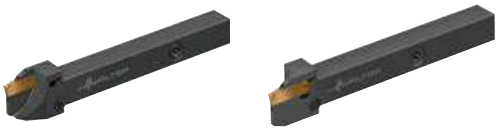
A2

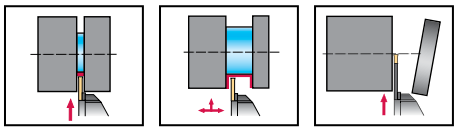
Outil à queue – gorges radiales

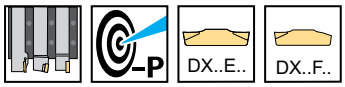
G4014...-P mm

Walter Cut

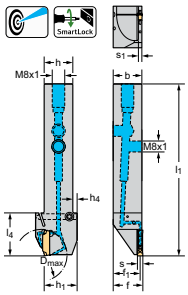
– Serrage latéral par vis
– Lubrification de précision







Outil de coupe

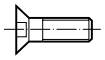
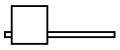


Square shank

Désignation	s mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G4014-1212R-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212R-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1212R-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1212L-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212L-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1212L-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | $f = f_1 + s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Vis de fermeture	FS2589
	Tige filetée M8X1	FS2587 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

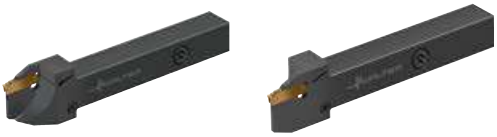
	s [mm]	2–3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Raccord angulaire M8x1	FS2596
	Élément de raccordement M8x1	FS2597
	Joint en cuivre	FS2598
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248

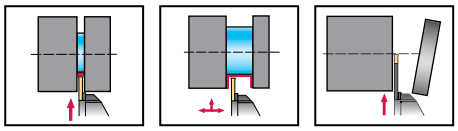
Outil à queue – gorges radiales

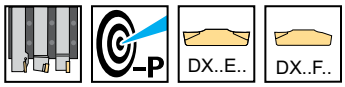
G4014...-P mm

Walter Cut

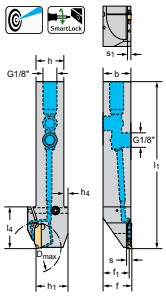
– Serrage latéral par vis
– Lubrification de précision







Outil de coupe

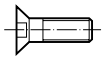
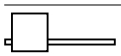


Square shank

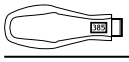
Désignation	s mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G4014-1616R-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1616R-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-1616R-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1616R-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1616L-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1616L-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-1616L-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1616L-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | f = f_1 + s/2 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
	Vis de fermeture	FS2589
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	s [mm]	2–3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248

A2

Outil à queue – gorges radiales

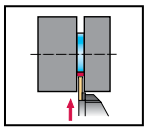
G4014...-P mm

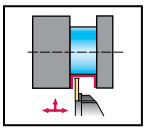
Walter Cut

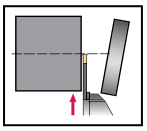
– Serrage latéral par vis
– Lubrification de précision











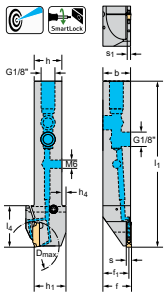








Outil de coupe

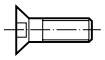
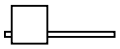


Square shank

Désignation	s mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G4014-2020R-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020R-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-2020L-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020L-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | $f = f_1 + s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
	Vis de fermeture	FS2589
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

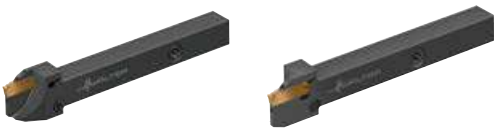
	s [mm]	2–3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248

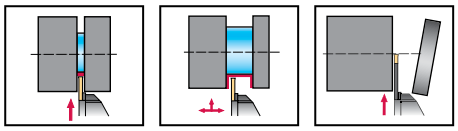
Outil à queue – gorges radiales

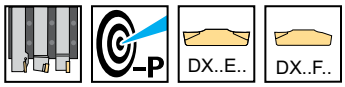
G4014...-P inch

Walter Cut

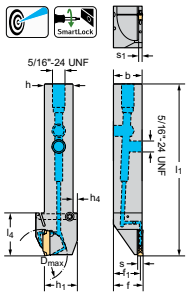
– Serrage latéral par vis
– Lubrification de précision







Outil de coupe



Square shank

Désignation	s inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	h_4 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G4014.08R-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.08R-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.08L-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.08L-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | $f = f_1 + s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0,079–0,118
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2586 (T15IP) 1,475 lbs
	Vis de fermeture	FS2589
	Vis sans tête UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	s [inch]	0,079–0,118
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Raccord angulaire 5/16" UNF	FS2594
	Élément de raccordement 5/16" UNF	FS2595
	Joint en cuivre	FS2598
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248

A2

Outil à queue – gorges radiales

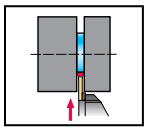
G4014...-P inch

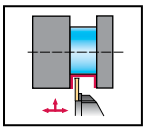
Walter Cut

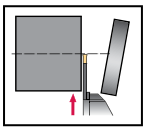
– Serrage latéral par vis
– Lubrification de précision











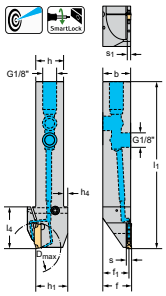








Outil de coupe

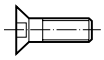
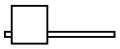


Square shank

Désignation	s inch	D_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	h_4 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G4014.10R-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.12R-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
G4014.10R-3T17DX18-P	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.12R-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	
G4014.10L-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.12L-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
G4014.10L-3T17DX18-P	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.12L-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	

Le dessin coté montre la version à droite. | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | f = f_1 + s/2 | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0,079–0,118
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2585 (T15IP) 1,844 lbs
	Vis de fermeture	FS2589
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Accessoires

	s [inch]	0,079–0,118
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248

Outil à queue – gorges radiales

G4011 mm

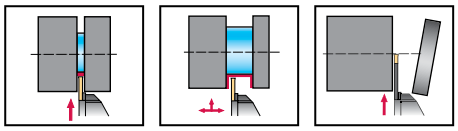
Walter Cut

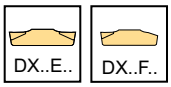




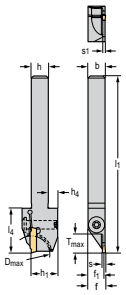
A2

– Serrage par vis





Outil de coupe

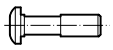
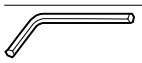


Square shank

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

Le dessin coté montre la version à droite. | $f_1 = f - s/2$ | Si aucun D_{max} n'est indiqué, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2–3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à queue – gorges radiales

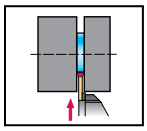
G4011 mm

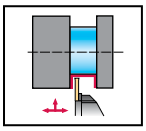
Walter Cut

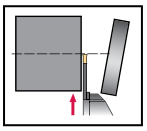




– Serrage par vis





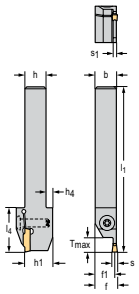






Outil de coupe

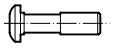
Désignation	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	h_4 mm	s_1 mm	Type
G4011-1616R-2T10DX18	2	10	16	16	14,8	125	33,5	6,5	2,4	DX18-2E2 ..
G4011-1616L-2T10DX18	2	10	16	16	15,2	125	28	6,5	1,6	DX18-2E2 ..



Square shank

Le dessin coté montre la version à droite. | f_1 = f - s/2 | Si aucun D_{max} n'est indiqué, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

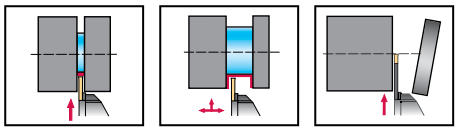
Outil à queue – gorges radiales

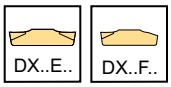
G4011 mm

Walter Cut

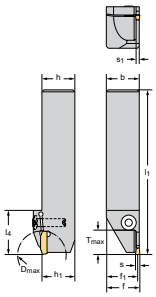


– Serrage par vis





Outil de coupe

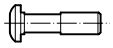


Square shank

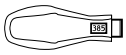
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G4011-2020R-2T17DX18	2	17	120	20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2T17DX18		17	120	25	25	24,2	125	33,5	1,6	
G4011-2525R-2.5T17DX18	2,5	17	120	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2020R-3T17DX18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

Le dessin coté montre la version à droite. | $f_1 = f - s/2$ | Si aucun D_{max} n'est indiqué, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2–3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à queue – gorges radiales

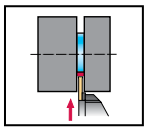
G4011 mm

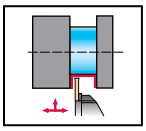
Walter Cut

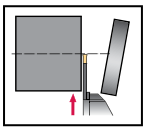




– Serrage par vis



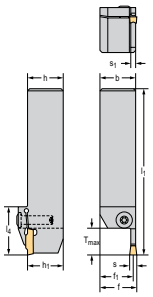








Outil de coupe

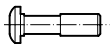


Square shank

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

Le dessin coté montre la version à droite. | $f_1 = f - s/2$ | $f = f_1 + s/2$ | Si aucun D_{max} n'est indiqué, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | Si aucune valeur n'est indiquée pour D_2 ou D_{max}, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–4
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2–4
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

Outil à queue – gorges radiales

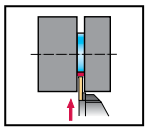
G4011...-P mm

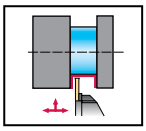
Walter Cut

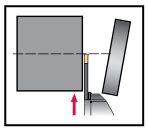
– Serrage par vis
– Lubrification de précision





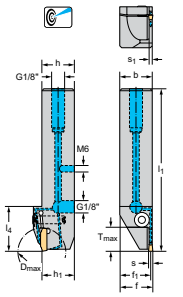








Outil de coupe

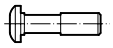
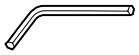


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G4011-2525R-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525R-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525L-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | $f_1 = f - s/2$ | Si aucun D_{max} n'est indiqué, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2–3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à queue – gorges radiales

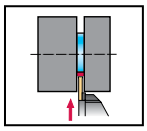
G4011...-P mm

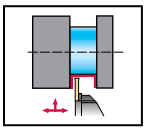
Walter Cut

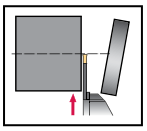
– Serrage par vis
– Lubrification de précision





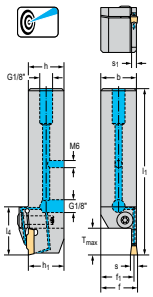








Outil de coupe

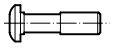


Square shank

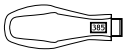
Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G4011-2020R-4T17DX18-P	4	17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2525R-4T17DX18-P		17	25	25	23,3	125	33,5	3,4	
G4011-2020L-4T17DX18-P	4	17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2525L-4T17DX18-P		17	25	25	23,3	125	33,5	3,4	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Si aucun D_{max} n'est indiqué, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | Si aucune valeur n'est indiquée pour D_2 ou D_{max}, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	4
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	4
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

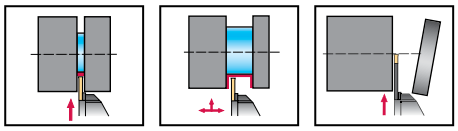
Outil à queue – gorges radiales

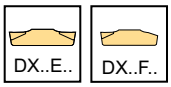
G4011 inch

Walter Cut

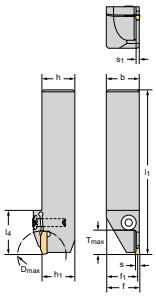


– Serrage par vis





Outil de coupe

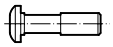


Square shank

Désignation	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G4011.16R-3T17DX18	0,118	0,669	4,724	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-3T17DX18	0,118	0,669	4,724	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | $f_1 = f - s/2$ | $f = f_1 + s/2$ | Si aucun D_{max} n'est indiqué, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0,118
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [inch]	0,118
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à queue – gorges radiales

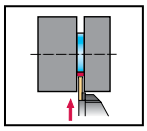
G4011 inch

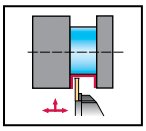
Walter Cut

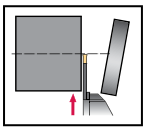




– Serrage par vis



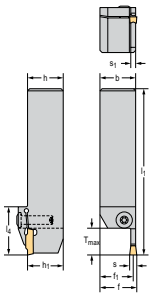








Outil de coupe

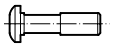


Square shank

Désignation	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G4011.12R-2T10DX18	0,079	0,394	0,750	0,750	0,717	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16R-2T10DX18		0,394	1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	
G4011.16R-3T10DX18	0,118	0,394	1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.12R-4T17DX18	0,157	0,669	0,750	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011.16R-4T17DX18		0,669	1,000	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	
G4011.16L-2T10DX18	0,079	0,394	1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16L-3T10DX18	0,118	0,394	1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.12L-4T17DX18	0,157	0,669	0,750	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011.16L-4T17DX18		0,669	1,000	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f_1 = f - s/2$ | $f = f_1 + s/2$ | Si aucun D_{max} n'est indiqué, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | Si aucune valeur n'est indiquée pour D_2 ou D_{max}, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0,079–0,157
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [inch]	0,079–0,157
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

Outil à queue – gorges radiales

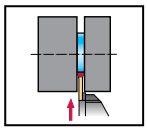
G4011...-P inch

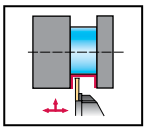
Walter Cut

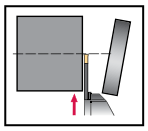
– Serrage par vis
– Lubrification de précision









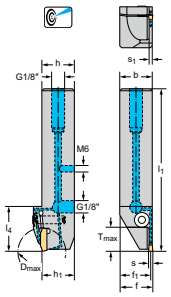








Outil de coupe

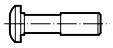
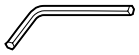


Square shank

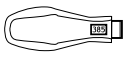
Désignation	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G4011.16R-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16R-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16L-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | $f_1 = f - s/2$ | Si aucun D_{max} n'est indiqué, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0,079–0,118
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [inch]	0,079–0,118
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

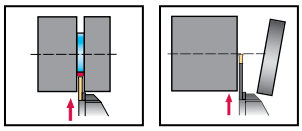
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

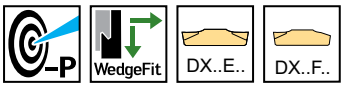
G4631...-P mm

Groov·tec®

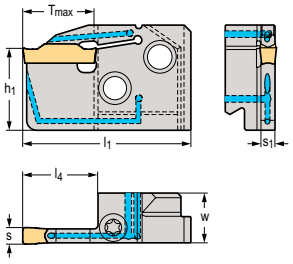
– Serrage par vis
– Module de remplacement







Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
★ G4631-M25R-3T17-DX18-P	3	17	24,7	11	18,5	46,5	2,4	M25	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
★ G4631-M25R-4T17-DX18-P	4	17	24,7	11	18,5	46,5	3,4	M25	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
★ G4631-M25L-3T17-DX18-P	3	17	24,7	11	18,5	46,5	2,4	M25	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
★ G4631-M25L-4T17-DX18-P	4	17	24,7	11	18,5	46,5	3,4	M25	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–4
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	3–4
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

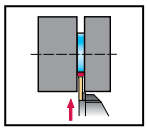
G4631 mm

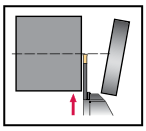
Groov·tec®

– Serrage par vis
– Module de remplacement







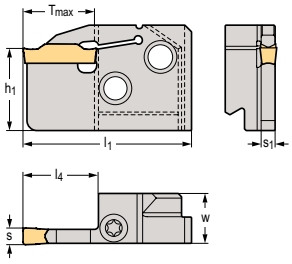








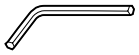
Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
★ G4631-M25R-2T17-DX18	2	17	24,7	11	18,5	46,5	1,6	M25	DX18-2E2 ..
★ G4631-M25R-3T17-DX18	3	17	24,7	11	18,5	46,5	2,4	M25	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
★ G4631-M25R-4T17-DX18	4	17	24,7	11	18,5	46,5	3,4	M25	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
★ G4631-M25L-2T17-DX18	2	17	24,7	11	18,5	46,5	1,6	M25	DX18-2E2 ..
★ G4631-M25L-3T17-DX18	3	17	24,7	11	18,5	46,5	2,4	M25	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
★ G4631-M25L-4T17-DX18	4	17	24,7	11	18,5	46,5	3,4	M25	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–4
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2–4
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à queue – Universel

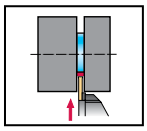
G4511 mm

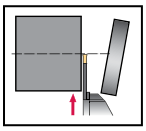
Walter Cut

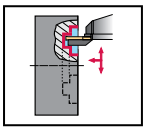




– Serrage par vis
– Différentes largeurs de plaquette de tronçonnage/gorge peuvent être montées sur un même outil



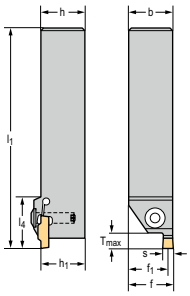








Outil de coupe

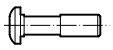


Square shank

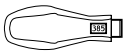
Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
G4511-1212R-T5DX18	2 - 6	5	12	12	9,4	120	31,5	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4511-1616R-T5DX18		5	16	16	13,4	120	29	
G4511-2020R-T5DX18		5	20	20	17,4	120	29	
G4511-2525R-T5DX18		5	25	25	22,4	125	29	
G4511-2020L-T5DX18	2 - 6	5	20	20	17,4	120	29	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4511-2525L-T5DX18		5	25	25	22,4	125	29	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2 - 6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2 - 6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

Outil à queue – universel 90°

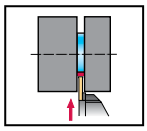
G4521 mm

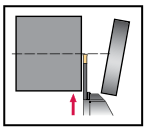
Walter Cut

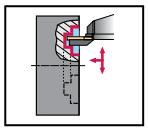


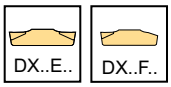


– Serrage par vis
– Différentes largeurs de plaquette de tronçonnage/gorge peuvent être montées sur un même outil

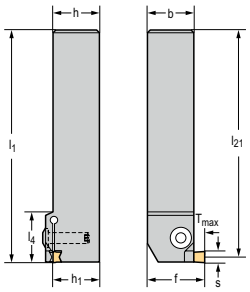








Outil de coupe

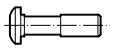


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{21} mm	Type
G4521-2020R-T5DX18	2 - 6	5	20	20	25,5	120,35	27	117,4	DX18- . E ..
G4521-2525R-T5DX18		5	25	25	30,5	125,35	27	122,4	DX18- . F ..
G4521-2020L-T5DX18	2 - 6	5	20	20	25,5	120,35	27	117,4	DX18- . E ..
G4521-2525L-T5DX18		5	25	25	30,5	125,35	27	122,4	DX18- . F ..

Le dessin coté montre la version à droite. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2 - 6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2 - 6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

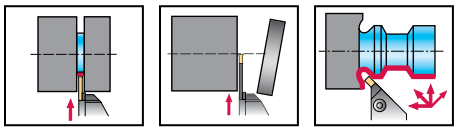
Outil à queue – universel 45°

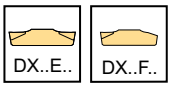
G4551 mm

Walter Cut

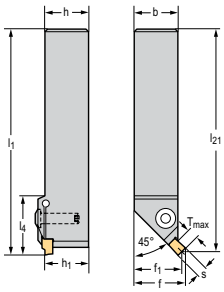


– Serrage par vis
– Différentes largeurs de plaquette de tronçonnage/gorge peuvent être montées sur un même outil





Outil de coupe

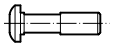


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_{21} mm	l_4 mm	Type
G4551-2020R-T5DX18	2 - 6	5	20	20	22,3	129,62	127,5	32	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4551-2525R-T5DX18		5	25	25	27,3	129,62	127,5	32	
G4551-2525L-T5DX18	2 - 6	5	25	25	27,3	129,62	127,5	32	DX18- . E .. DX18- . F ..

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + 0{,}707 \times s/2$ | $l_1 = l_{21} + 0{,}707 \times s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2 - 6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2 - 6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

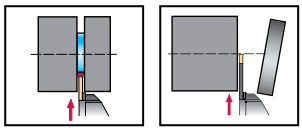
Lame de rainurage profond

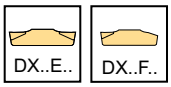
G4042...N mm

Walter Cut

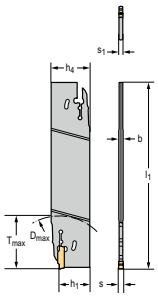


– Auto-blocage





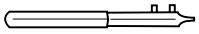
Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	b mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G4042-26N-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	3,5	130	17,4	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4042-26N-2T25DX18	2	25	50	26	3,5	130	17,4	1,6	DX18-2E2 ..
G4042-26N-3T40DX18	3	40	80	26	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-26N-4T40DX18	4	40	80	26	3,5	130	17,2	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4042-32N-1.5T17DX18	1,5	17	35	32	3,5	150	21,1	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4042-32N-2T25DX18	2	25	50	32	3,5	150	21,1	1,6	DX18-2E2 ..
G4042-32N-3T40DX18	3	40	80	32	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-32N-4T40DX18	4	40	80	32	3,5	150	20,9	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Accessoires

	s [mm]	1,5–4
	Clé de montage pr plaq rain./tron-çonnage	FS1494

A2

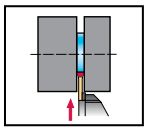
Lame de rainurage profond

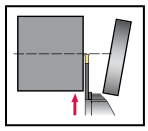
G4042...N...-P mm

Walter Cut



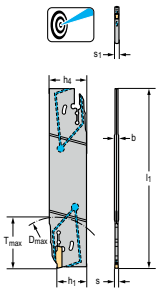
– Auto-blocage
– Lubrification de précision







Outil de coupe



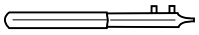
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	b mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G4042-26N-3T40DX18-P	3	40	80	26	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-32N-3T40DX18-P	3	40	80	32	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3
	Insert d'alimentation en lubrifiant	FS2282

Accessoires

	s [mm]	3
	Clé de montage pr plaq rain./tron-çonnage	FS1494

A2

Lame de rainurage/tronçonnage renforcée

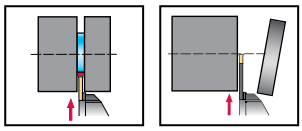
G4041 mm

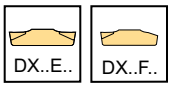
Walter Cut



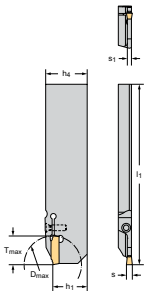


– Serrage par vis





Outil de coupe



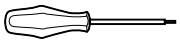
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G4041-26R-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18		21	42	32	110	25	2,5	
G4041-26R-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26L-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	1,5–3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	s [mm]	1,5–3
	Tournevis pr plaquette rain./tronçonnage	FS1485 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

A2

Lame de rainurage/tronçonnage renforcée

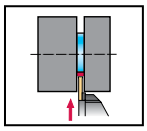
G4041...-P mm

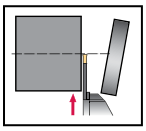
Walter Cut

– Serrage par vis
– Lubrification de précision



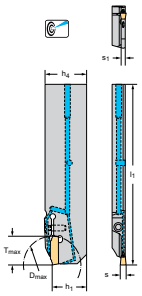








Outil de coupe



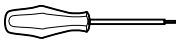
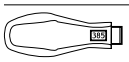
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G4041-26R-2T17DX18-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26R-3T17DX18-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-2T17DX18-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18-P		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26L-3T17DX18-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	s [mm]	2–3
	Tournevis pr plaquette rain./tronçonnage	FS1485 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

Lame de tronçonnage renforcée - Contra

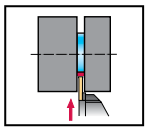
G4041...C mm

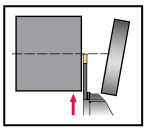
Walter Cut





– Serrage par vis

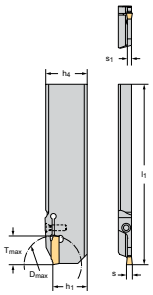








Outil de coupe



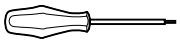
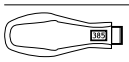
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G4041-26R-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26R-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26L-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	1,5–3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	s [mm]	1,5–3
	Tournevis pr plaquette rain./tronçonnage	FS1485 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

A2

Lame de tronçonnage renforcée - Contra

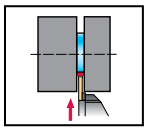
G4041...C-P mm

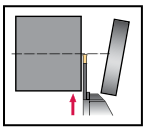
Walter Cut

– Serrage par vis
– Lubrification de précision







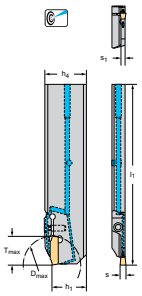








Outil de coupe



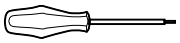
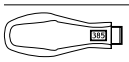
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G4041-26R-2T17DX18C-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	1,6	
G4041-26R-3T17DX18C-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-32R-3T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	2,5	
G4041-26L-2T17DX18C-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	1,6	
G4041-26L-3T17DX18C-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-32L-3T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	2,5	

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

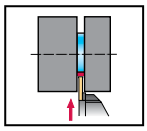
	s [mm]	2–3
	Tournevis pr plaquette rain./tronçonnage	FS1485 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

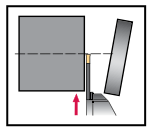
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

G4634-P mm

Walter Cut

– Serrage par vis
– Module de remplacement

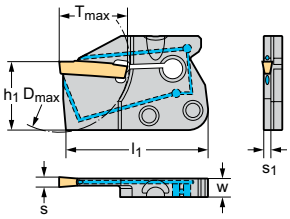








Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
G4634-33L-2T13DX18-P	2	13	26	24	7,2	36	1,6	E33	DX18-2E2 ..
G4634-33L-2T16DX18-P		16	32	24	7,2	45,5	1,6	E33	
G4634-33L-3T16DX18-P	3	16	32	24	7,2	45,5	2,4	E33	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Si aucune valeur n'est indiquée pour D_2 ou D_{max}, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | En cas d'utilisation d'un coin de serrage, utiliser la vis FS2622 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

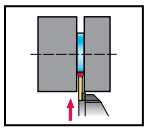
A2

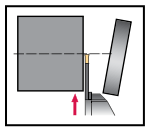
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

G4635 mm

Walter Cut

– Serrage par vis
– Module de remplacement



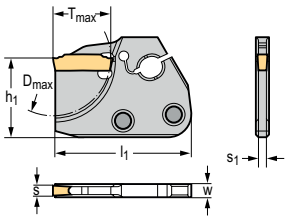








Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
G4635-30N-1.5T10DX18	1,5	10	35	24	4	41,9	1,2	E30	DX18-1E1.5 ..
G4635-30N-2T17DX18	2	17	35	24	4	41,9	1,6	E30	DX18-2E2 ..
G4635-30N-3T17DX18	3	17	35	24	4	41,9	2,4	E30	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

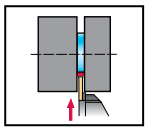
Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

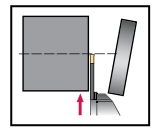
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

G4635-P mm

Walter Cut

– Serrage par vis
– Module de remplacement



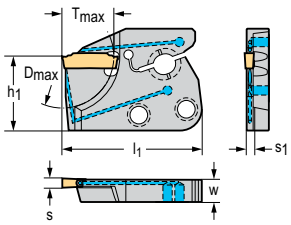








Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
G4635-33L-2T16DX18-P	2	16	32	24	7,2	45,2	1,6	E33	DX18-2E2 ..
G4635-33L-2.5T16DX18-P	2,5	16	32	24	7,2	45,2	2,1	E33	DX18-2E2.5 ..

La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

A2

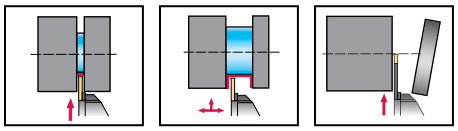
Outil à queue – gorges radiales

G5011 mm

Groov·tec® GD

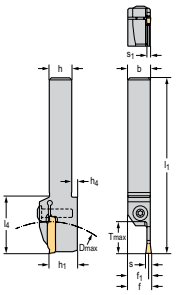


– Serrage par vis





Outil de coupe

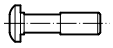
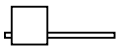


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G5011-1212R-2.5T16GD26	2,5	16	120	12	12	11	119,5	4	29,5	2,1	GD26-2.5 ..
G5011-1616R-3T21GD26	3	21	120	16	16	14,8	150	4	40	2,4	GD26-3 ..
G5011-1212L-2.5T16GD26	2,5	16	120	12	12	11	119,5	4	29,5	2,1	GD26-2.5 ..
G5011-1616L-3T21GD26	3	21	120	16	16	14,8	150	4	40	2,4	GD26-3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2,5	3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2,5	3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

Outil à queue – gorges radiales

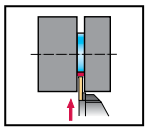
G5011 mm

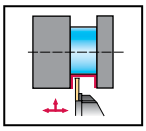
Groov·tec® GD

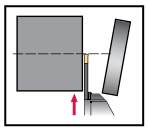




– Serrage par vis





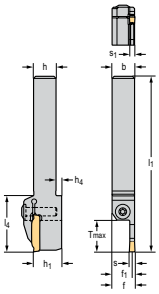








Outil de coupe

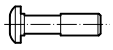
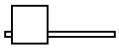


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G5011-1212R-2.5T12GD26	2,5	12	12	12	11	119,5	4	29,5	2,1	GD26-2.5 ..
G5011-1212R-3T12GD26	3	12	12	12	10,8	119,5	4	29,5	2,4	GD26-3 ..
G5011-1616R-3T12GD26		12	16	16	14,8	135	4	35	2,4	
G5011-1616R-4T12GD26	4	12	16	16	14,3	135	4	35	3,4	GD26-4 ..
G5011-1616R-4T21GD26		21	16	16	14,3	150	4	40	3,4	
G5011-1616R-5T12GD26	5	12	16	16	13,9	135	4	35	4,2	GD26-5 ..
G5011-1212L-2.5T12GD26	2,5	12	12	12	11	119,5	4	29,5	2,1	GD26-2.5 ..
G5011-1212L-3T12GD26	3	12	12	12	10,8	119,5	4	29,5	2,4	GD26-3 ..
G5011-1616L-3T12GD26		12	16	16	14,8	135	4	35	2,4	
G5011-1616L-4T12GD26	4	12	16	16	14,3	135		35	3,4	GD26-4 ..
G5011-1616L-4T21GD26		21	16	16	14,3	150	4	40	3,4	
G5011-1616L-5T12GD26	5	12	16	16	13,9	135	4	35	4,2	GD26-5 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm] b [mm]	2,5–3 12	3–5 16
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm] b [mm]	2,5–3 12	3–5 16
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

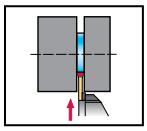
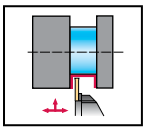
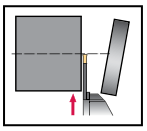
A2

Outil à queue – gorges radiales

G5011 mm

Groov·tec® GD

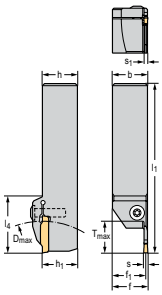
– Serrage par vis






Outil de coupe

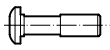
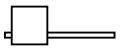


Square shank

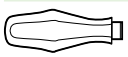
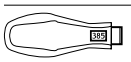
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G5011-2012R-3T21GD26	3	21	120	20	12	10,8	145	40	2,4	GD26-3 ..
G5011-2020R-3T21GD26		21	120	20	20	18,8	150	40	2,4	
G5011-2020R-3T26GD26		26	120	20	20	18,8	150	45	2,4	
G5011-2525R-3T21GD26		21	120	25	25	23,8	150	40	2,4	
G5011-2525R-3T26GD26		26	120	25	25	23,8	150	45	2,4	
G5011-3232R-3T21GD26		21	120	32	32	30,8	150	40	2,4	
G5011-2020R-4T26GD26	4	26	120	20	20	18,3	150	45	3,4	GD26-4 ..
G5011-2525R-4T26GD26		26	120	25	25	23,3	150	45	3,4	
G5011-2525R-4T33GD26		33	120	25	25	23,3	150	55	3,4	
G5011-3232R-4T26GD26		26	120	32	32	30,3	150	45	3,4	
G5011-2012L-3T21GD26	3	21	120	20	12	10,8	145	40	2,4	GD26-3 ..
G5011-2020L-3T21GD26		21	120	20	20	18,8	150	40	2,4	
G5011-2020L-3T26GD26		26	120	20	20	18,8	150	45	2,4	
G5011-2525L-3T21GD26		21	120	25	25	23,8	150	40	2,4	
G5011-2525L-3T26GD26		26	120	25	25	23,8	150	45	2,4	
G5011-3232L-3T21GD26		21	120	32	32	30,8	150	40	2,4	
G5011-2020L-4T26GD26	4	26	120	20	20	18,3	150	45	3,4	GD26-4 ..
G5011-2525L-4T26GD26		26	120	25	25	23,3	150	45	3,4	
G5011-2525L-4T33GD26		33	120	25	25	23,3	150	55	3,4	
G5011-3232L-4T26GD26		26	120	32	32	30,3	150	45	3,4	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm] b [mm]	3 12	3–4 20–25	3–4 32
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M08X020 ISO4762 12.9 (SW 6) 10 Nm
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)		
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)	ISO2936-6 (SW 6)

Accessoires

	s [mm] b [mm]	3 12	3–4 20–25	3–4 32
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003		
	Tournevis dynamométrique à poignée en T			FS2041
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248		
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	SD2000-6.0 SW (SW 6)

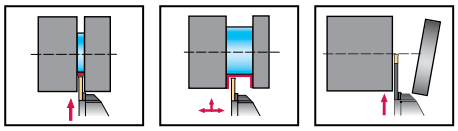
Outil à queue – gorges radiales

G5011 mm

Groov·tec® GD

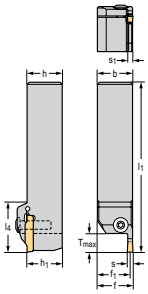


– Serrage par vis





Outil de coupe



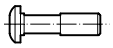
Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G5011-2020R-3T12GD26	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5011-2525R-3T12GD26		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G5011-2020R-4T12GD26	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GD26-4 ..
G5011-2020R-4T21GD26		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G5011-2525R-4T12GD26		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G5011-2525R-4T21GD26		21	25	25	23,3	150	40	3,4	
G5011-2020R-5T12GD26	5	12	20	20	17,9	145	35	4,2	GD26-5 ..
G5011-2020R-5T21GD26		21	20	20	17,9	150	40	4,2	
G5011-2525R-5T12GD26		12	25	25	22,9	145	35	4,2	
G5011-2525R-5T21GD26		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G5011-2525R-5T33GD26		33	25	25	22,9	150	55	4,2	
G5011-3232R-5T33GD26		33	32	32	29,9	150	55	4,2	
G5011-2020R-6T12GD26	6	12	20	20	17,4	145	35	5,2	GD26-6 ..
G5011-2020R-6T21GD26		21	20	20	17,4	150	40	5,2	
G5011-2525R-6T12GD26		12	25	25	22,4	145	35	5,2	
G5011-2525R-6T21GD26		21	25	25	22,8	150	40	5,2	
G5011-2525R-6T33GD26		33	25	25	22,4	150	55	5,2	
G5011-3232R-6T33GD26		33	32	32	29,4	150	55	5,2	
G5011-2525R-8T28GD26	8	28	25	25	21,5	145	50	7	GD26-8 ..
G5011-3232R-8T28GD26		28	32	32	28,5	145	50	7	
G5011-2020L-3T12GD26	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5011-2525L-3T12GD26		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G5011-2020L-4T12GD26	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GD26-4 ..
G5011-2020L-4T21GD26		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G5011-2525L-4T12GD26		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G5011-2525L-4T21GD26		21	25	25	23,3	150	40	3,4	
G5011-2020L-5T12GD26	5	12	20	20	17,9	145	35	4,2	GD26-5 ..
G5011-2020L-5T21GD26		21	20	20	17,9	150	40	4,2	
G5011-2525L-5T12GD26		12	25	25	22,9	145	35	4,2	
G5011-2525L-5T21GD26		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G5011-2525L-5T33GD26		33	25	25	22,9	150	55	4,2	
G5011-3232L-5T33GD26		33	32	32	29,9	150	55	4,2	
G5011-2020L-6T12GD26	6	12	20	20	17,4	145	35	5,2	GD26-6 ..
G5011-2020L-6T21GD26	6	21	20	20	17,4	150	40	5,2	GD26-6 ..
G5011-2525L-6T12GD26		12	25	25	22,4	145	35	5,2	
G5011-2525L-6T21GD26		21	25	25	22,4	150	40	5,2	
G5011-2525L-6T33GD26		33	25	25	22,4	150	55	5,2	
G5011-3232L-6T33GD26		33	32	32	29,4	150	55	5,2	
G5011-2525L-8T28GD26	8	28	25	25	21,5	145	50	7	GD26-8 ..
G5011-3232L-8T28GD26		28	32	32	28,5	145	50	7	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

A2

Pièces de montage

	s [mm]	3–4	5–6	8
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M08X020 ISO4762 12.9 (SW 6) 10 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	ISO2936-6 (SW 6)

Accessoires

	s [mm]	3–4	5–6	8
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248		
	Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2041	
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)		SD2000-6.0 SW (SW 6)

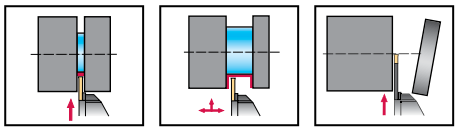
Outil à queue – gorges radiales

G5011...-P mm

Groov·tec® GD

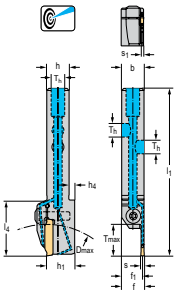
– Serrage par vis
– Lubrification de précision







Outil de coupe

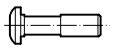


Square shank

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

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm] b [mm]	2,5–3 16
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm] b [mm]	2,5–3 16
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à queue – gorges radiales

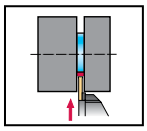
G5011...-P mm

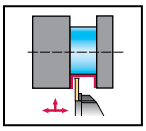
Groov·tec® GD

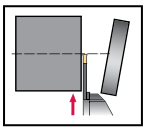
– Serrage par vis
– Lubrification de précision











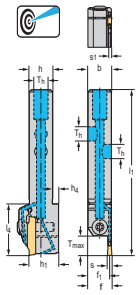








Outil de coupe

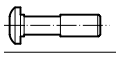
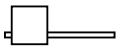


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	T_h	Type
G5011-1212R-3T12GD26-P	3	12	12	12	10,8	121,5	4	31,5	2,4	M8X1	GD26-3 ..
G5011-1616R-3T12GD26-P		12	16	16	14,8	120	4	35	2,4	G1/8"	
G5011-1616R-4T12GD26-P	4	12	16	16	14,3	120	4	35	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5011-1212L-3T12GD26-P	3	12	12	12	10,8	121,5	4	31,5	2,4	M8X1	GD26-3 ..
G5011-1616L-3T12GD26-P		12	16	16	14,8	120	4	35	2,4	G 1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

s [mm] b [mm]		3 12	3–4 16
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"		FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M8X1	FS2587 (SW 4)	
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

Accessoires

s [mm] b [mm]		3 12	3–4 16
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

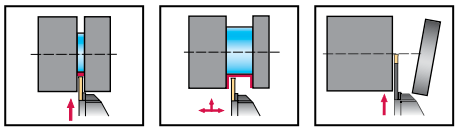
Outil à queue – gorges radiales

G5011...-P mm

Groov·tec® GD

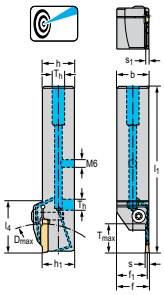
– Serrage par vis
– Lubrification de précision







Outil de coupe

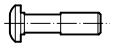


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	T_h	Type
G5011-2020R-3T21GD26-P	3	21	120	20	20	18,8	125	40	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5011-2020R-3T26GD26-P		26	120	20	20	18,8	130	45	2,4	G1/8"	
G5011-2525R-3T21GD26-P		21	120	25	25	23,8	130	40	2,4	G1/8"	
G5011-2525R-3T26GD26-P		26	120	25	25	23,8	135	45	2,4	G1/8"	
G5011-2020R-4T26GD26-P	4	26	120	20	20	18,3	130	45	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5011-2525R-4T26GD26-P		26	120	25	25	23,3	135	45	3,4	G1/8"	
G5011-2525R-4T33GD26-P		33	120	25	25	23,3	145	55	3,4	G1/8"	
G5011-2020L-3T21GD26-P	3	21	120	20	20	18,8	125	40	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5011-2020L-3T26GD26-P		26	120	20	20	18,8	130	45	2,4	G1/8"	
G5011-2525L-3T21GD26-P		21	120	25	25	23,8	130	40	2,4	G1/8"	
G5011-2525L-3T26GD26-P		26	120	25	25	23,8	135	45	2,4	G1/8"	
G5011-2020L-4T26GD26-P	4	22,2	120	20	20	18,3	130	45	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5011-2525L-4T26GD26-P		26	120	25	25	23,3	135	45	3,4	G1/8"	
G5011-2525L-4T33GD26-P		33	120	25	25	23,3	145	55	3,4	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm] b [mm]	3–4 20–25
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm] b [mm]	3–4 20–25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

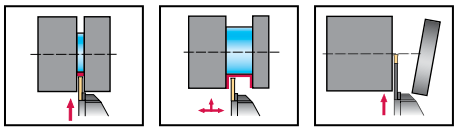
Outil à queue – gorges radiales

G5011...-P mm

Groov·tec® GD

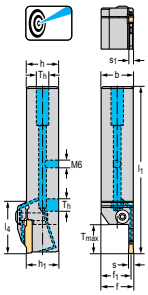
– Serrage par vis
– Lubrification de précision







Outil de coupe

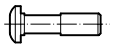


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	T_h	Type
G5011-2020R-3T12GD26-P	3	12	20	20	18,8	120	35	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5011-2525R-3T12GD26-P		12	25	25	23,8	125	35	2,4	G1/8"	
G5011-2020R-4T12GD26-P	4	12	20	20	18,3	120	35	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5011-2020R-4T21GD26-P		21	20	20	18,3	125	40	3,4	G1/8"	
G5011-2525R-4T12GD26-P		12	25	25	23,3	125	35	3,4	G1/8"	
G5011-2525R-4T21GD26-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	G1/8"	
G5011-2020R-5T12GD26-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
G5011-2020R-5T21GD26-P		21	20	20	17,9	125	40	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-5T12GD26-P		12	25	25	22,9	125	35	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-5T21GD26-P		21	25	25	22,9	130	40	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-5T33GD26-P		33	25	25	22,9	145	55	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-6T12GD26-P	6	12	25	25	22,4	125	35	5,2	G1/8"	GD26-6 ..
G5011-2525R-6T21GD26-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	G1/8"	
G5011-2525R-6T33GD26-P		33	25	25	22,4	145	55	5,2	G1/8"	
G5011-2525R-8T28GD26-P	8	28	25	25	21,5	140	50	7	G1/8"	GD26-8 ..
G5011-3225R-8T28GD26-P		28	32	25	21,5	145	50	7	G1/8"	
G5011-2020L-3T12GD26-P	3	12	20	20	18,8	120	35	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5011-2525L-3T12GD26-P		12	25	25	23,8	125	35	2,4	G1/8"	
G5011-1616L-4T12GD26-P	4	12	16	16	14,3	120	35	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5011-2020L-4T12GD26-P		12	20	20	18,3	120	35	3,4	G1/8"	
G5011-2020L-4T21GD26-P		21	20	20	18,3	125	40	3,4	G1/8"	
G5011-2525L-4T12GD26-P		12	25	25	23,3	125	35	3,4	G1/8"	
G5011-2525L-4T21GD26-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	G1/8"	
G5011-2020L-5T12GD26-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
G5011-2020L-5T21GD26-P		21	20	20	17,9	125	40	4,2	G1/8"	
G5011-2525L-5T12GD26-P		12	25	25	22,9	125	35	4,2	G1/8"	
G5011-2525L-5T21GD26-P		21	25	25	22,9	130	40	4,2	G1/8"	
G5011-2525L-5T33GD26-P		33	25	25	22,9	145	55	4,2	G1/8"	
G5011-2525L-6T12GD26-P	6	12	25	25	22,4	125	35	5,2	G1/8"	GD26-6 ..
G5011-2525L-6T21GD26-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	G1/8"	
G5011-2525L-6T33GD26-P		33	25	25	22,4	145	55	5,2	G1/8"	
G5011-2525L-8T28GD26-P	8	28	25	25	21,5	140	50	7	G1/8"	GD26-8 ..
G5011-3225L-8T28GD26-P		28	32	25	21,5	145	50	7	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

s [mm] b [mm]		3–6 16–25	8 25
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M08X020 ISO4762 12.9 (SW 6) 10 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)	ISO2936-6 (SW 6)

Accessoires

s [mm] b [mm]		3–6 16–25	8 25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2041
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	SD2000-6.0 SW (SW 6)

A2

Outil à queue – gorges radiales

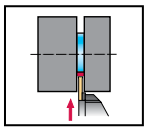
G5011 inch

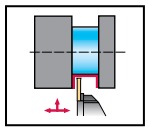
Groov·tec® GD

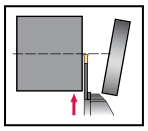




– Serrage par vis





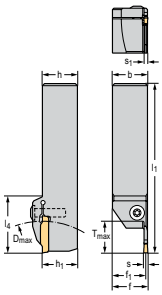








Outil de coupe

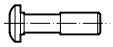


Square shank

Désignation	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G5011.10R-3T21GD26	0,118	0,827	4,724	0,625	0,625	0,578	5,315	1,575	0,094	GD26-3 ..
G5011.12R-3T21GD26		0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,906	1,575	0,094	
G5011.16R-3T21GD26		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G5011.16R-3T26GD26		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,772	0,094	
G5011.20R-3T21GD26		0,827	4,724	1,250	1,250	1,203	5,906	1,575	0,094	
G5011.16R-4T26GD26	0,157	1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,906	1,772	0,134	GD26-4 ..
G5011.16R-4T33GD26		1,299	4,724	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
G5011.20R-4T26GD26		1,024	4,724	1,250	1,250	1,183	5,906	1,772	0,134	
G5011.10L-3T21GD26	0,118	0,827	4,724	0,625	0,625	0,578	5,315	1,575	0,094	GD26-3 ..
G5011.12L-3T21GD26		0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,906	1,575	0,094	
G5011.16L-3T21GD26		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G5011.16L-3T26GD26		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,772	0,094	
G5011.16L-4T26GD26	0,157	1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,906	1,772	0,134	GD26-4 ..
G5011.16L-4T33GD26		1,299	4,724	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
G5011.20L-4T26GD26		1,024	4,724	1,250	1,250	1,183	5,906	1,772	0,134	
G5011.20L-5T26GD26	0,197	1,024	4,724	1,250	1,250	1,167	5,906	1,772	0,165	GD26-5 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0,118–0,197
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [inch]	0,118–0,197
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

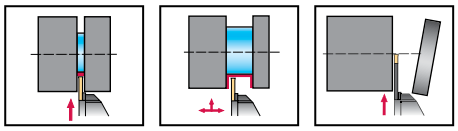
Outil à queue – gorges radiales

G5011 inch

Groov·tec® GD

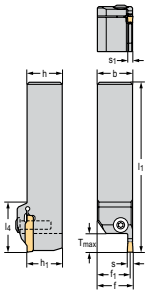


– Serrage par vis





Outil de coupe



Square shank

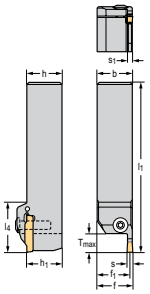
Désignation	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G5011.10R-3T12GD26	0,118	0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GD26-3 ..
G5011.12R-3T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,703	5,709	1,378	0,094	
G5011.16R-3T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
G5011.10R-4T12GD26	0,157	0,472	0,625	0,625	0,558	5,315	1,378	0,134	GD26-4 ..
G5011.12R-4T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,683	5,709	1,378	0,134	
G5011.12R-4T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,683	5,906	1,575	0,134	
G5011.16R-4T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G5011.16R-4T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G5011.20R-4T21GD26		0,827	1,250	1,250	1,183	5,906	1,575	0,134	
G5011.12R-5T12GD26	0,197	0,472	0,750	0,750	0,667	5,709	1,378	0,165	GD26-5 ..
G5011.12R-5T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,667	5,906	1,575	0,165	
G5011.16R-5T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
G5011.16R-5T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
G5011.16R-5T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
G5011.20R-5T26GD26		1,024	1,250	1,250	1,167	5,906	1,772	0,165	
G5011.12R-6T12GD26	0,236	0,472	0,750	0,750	0,648	5,709	1,378	0,205	GD26-6 ..
G5011.12R-6T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,648	5,906	1,575	0,205	
G5011.16R-6T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	
G5011.16R-6T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G5011.16R-6T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	
G5011.20R-6T21GD26		0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
G5011.20R-6T33GD26		1,299	1,250	1,250	1,148	5,906	2,165	0,205	
G5011.16R-8T28GD26	0,315	1,102	1,000	1,000	0,862	5,906	2,165	0,276	GD26-8 ..
G5011.20R-8T38GD26		1,496	1,250	1,250	1,11	6,890	2,795	0,276	
G5011.24R-8T38GD26		1,496	1,500	1,500	0,969	6,890	2,795	0,276	
G5011.10L-3T12GD26	0,118	0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GD26-3 ..
G5011.12L-3T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,703	5,709	1,378	0,094	
G5011.16L-3T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
G5011.20L-3T21GD26		0,827	1,250	1,250	1,203	5,906	1,575	0,094	
G5011.10L-4T12GD26	0,157	0,472	0,625	0,625	0,558	5,315	1,378	0,134	GD26-4 ..
G5011.12L-4T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,683	5,709	1,378	0,134	
G5011.12L-4T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,683	5,906	1,575	0,134	
G5011.16L-4T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G5011.16L-4T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G5011.12L-5T21GD26	0,197	0,827	0,750	0,750	0,667	5,906	1,575	0,165	GD26-5 ..
G5011.16L-5T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
G5011.16L-5T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

A2

Outil de coupe

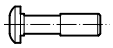
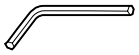
Désignation	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G5011.12L-6T21GD26	0,236	0,827	0,750	0,750	0,648	5,906	1,575	0,205	GD26-6 ..
G5011.16L-6T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	
G5011.16L-6T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G5011.16L-6T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	
G5011.20L-6T21GD26		0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
G5011.20L-6T33GD26		1,299	1,250	1,250	1,148	5,906	2,165	0,205	
G5011.16L-8T28GD26	0,315	1,102	1,000	1,000	0,862	5,906	2,165	0,276	GD26-8 ..
G5011.20L-8T38GD26		1,496	1,250	1,250	1,11	6,890	2,795	0,276	
G5011.24L-8T38GD26		1,496	1,500	1,500	1,362	6,890	2,795	0,276	



Square shank

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

s [inch]	0,118–0,236	0,315
 Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs	M08X020 ISO4762 12.9 (SW 6) 7,376 lbs
 Clé Allen	FS1464 (T20IP)	ISO2936-6 (SW 6)

Accessoires

s [inch]	0,118–0,236	0,315
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
 Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2041
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
 Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	SD2000-6.0 SW (SW 6)

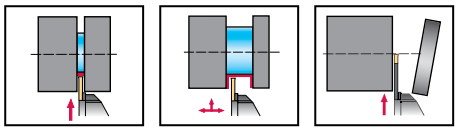
Outil à queue – gorges radiales

G5011...-P inch

Groov·tec® GD

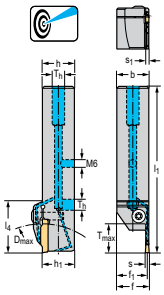
– Serrage par vis
– Lubrification de précision







Outil de coupe



Square shank

Désignation	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	T_h	Type
G5011.12R-3T21GD26-P	0,118	0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,118	1,575	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
G5011.12R-3T26GD26-P		1,024	4,724	0,750	0,750	0,602	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
G5011.16R-3T21GD26-P		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,118	1,575	0,094	G1/8"	
G5011.16R-3T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
G5011.12R-4T26GD26-P	0,157	1,024	4,724	0,750	0,750	0,685	5,315	1,772	0,134	G1/8"	GD26-4 ..
G5011.16R-4T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,315	1,772	0,134	G1/8"	
G5011.16R-4T33GD26-P		1,299	4,724	1,000	1,000	0,933	5,709	2,165	0,134	G1/8"	
G5011.12L-3T21GD26-P	0,118	0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,118	1,575	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
G5011.12L-3T26GD26-P		1,024	4,724	0,750	0,750	6,154	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
G5011.16L-3T21GD26-P		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,118	1,575	0,094	G1/8"	
G5011.16L-3T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
G5011.12L-4T26GD26-P	0,157	1,024	4,724	0,750	0,750	0,683	5,315	1,772	0,134	G1/8"	GD26-4 ..
G5011.16L-4T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,315	1,772	0,134	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

s [inch] b [inch]	0,118–0,157 0,75–1
Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

s [inch] b [inch]	0,118–0,157 0,75–1
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

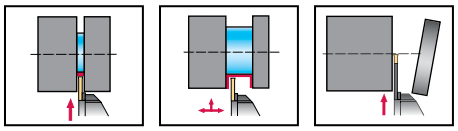
Outil à queue – gorges radiales

G5011...-P inch

Groov·tec® GD

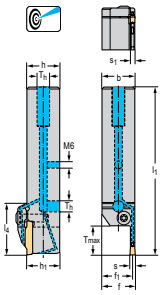
– Serrage par vis
– Lubrification de précision







Outil de coupe



Square shank

Désignation	s inch	T_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	T_h	Type
G5011.16R-3T12GD26-P	0,118	0,472	1,000	1,000	0,953	4,921	1,378	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
G5011.12R-4T21GD26-P	0,157	0,827	0,750	0,750	0,683	5,118	1,575	0,134	G1/8"	GD26-4 ..
G5011.16R-4T12GD26-P		0,472	1,000	1,000	0,933	4,921	1,378	0,134	G1/8"	
G5011.16R-4T21GD26-P		0,827	1,000	1,000	0,933	5,118	1,575	0,134	G1/8"	
G5011.12R-5T21GD26-P	0,197	0,827	0,750	0,750	0,667	5,118	1,575	0,165	G1/8"	GD26-5 ..
G5011.16R-5T12GD26-P		0,472	1,000	1,000	0,917	4,921	1,378	0,165	G1/8"	
G5011.16R-5T21GD26-P		0,827	1,000	1,000	0,917	5,118	1,575	0,165	G1/8"	
G5011.16R-5T33GD26-P		1,299	1,000	1,000	0,917	5,709	2,165	0,165	G1/8"	
G5011.16R-6T12GD26-P	0,236	0,472	1,000	1,000	0,898	4,921	1,378	0,205	G1/8"	GD26-6 ..
G5011.16R-6T21GD26-P		0,827	1,000	1,000	0,898	5,118	1,575	0,205	G1/8"	
G5011.16R-6T33GD26-P		1,299	1,000	1,000	0,898	5,709	2,165	0,205	G1/8"	
G5011.16L-5T12GD26-P	0,197	0,472	1,000	1,000	0,917	4,921	1,378	0,165	G1/8"	GD26-5 ..
G5011.16L-5T21GD26-P		0,827	1,000	1,000	0,917	5,118	1,575	0,165	G1/8"	
G5011.16L-5T33GD26-P		1,299	1,000	1,000	0,917	5,709	2,165	0,165	G1/8"	
G5011.16L-6T21GD26-P	0,236	0,827	1,000	1,000	0,898	5,118	1,575	0,205	G1/8"	GD26-6 ..
G5011.16L-6T33GD26-P		1,299	1,000	1,000	0,898	5,709	2,165	0,205	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

s [inch] b [inch]	0,118–0,236 0,75–1
Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

s [inch] b [inch]	0,118–0,236 0,75–1
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

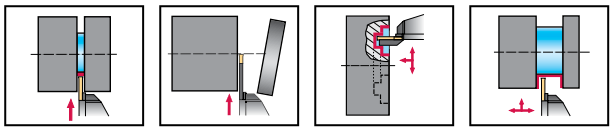
Outil à queue – Universel

G5511 mm

Groov·tec® GD

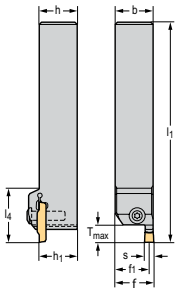


– Serrage par vis
– Différentes largeurs de plaquette de tronçonnage/gorge peuvent être montées sur un même outil





Outil de coupe

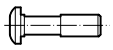


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
G5511-2020R-T8GD26	2.5 - 6	8	20	20	17,4	145	35	GD26- ..
G5511-2525R-T8GD26		8	25	25	22,4	145	35	
G5511-2020L-T8GD26	2.5 - 6	8	20	20	17,4	145	35	GD26- ..
G5511-2525L-T8GD26		8	25	25	22,4	145	35	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Indications concernant le diamètre minimal de gorge axiale [D_{min}] – voir Annexe technique | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2.5 - 6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2.5 - 6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à queue – Universel

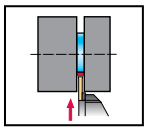
G5511 inch

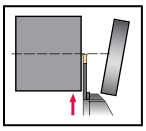
Groov·tec® GD

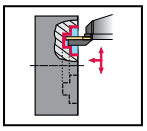
– Serrage par vis
– Différentes largeurs de plaquette de tronçonnage/gorge peuvent être montées sur un même outil

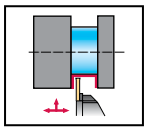










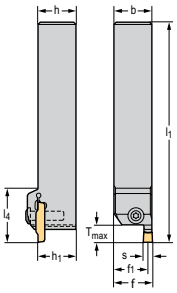








Outil de coupe

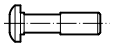


Square shank

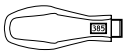
Désignation	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Type
G5511.12R-T8GD26	0,098 - 0,236	0,315	0,750	0,750	0,648	5,709	1,378	GD26- ..
G5511.16R-T8GD26		0,315	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	
G5511.12L-T8GD26	0,098 - 0,236	0,315	0,750	0,750	0,648	5,709	1,378	GD26- ..
G5511.16L-T8GD26		0,315	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Indications concernant le diamètre minimal de gorge axiale [D_{min}] – voir Annexe technique | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0.098 - 0.236
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [inch]	0.098 - 0.236
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

Outil à queue – universel 90°

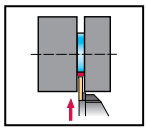
G5521 mm

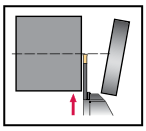
Groov·tec® GD

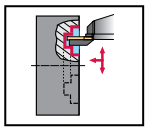




– Serrage par vis
– Différentes largeurs de plaquette de tronçonnage/gorge peuvent être montées sur un même outil





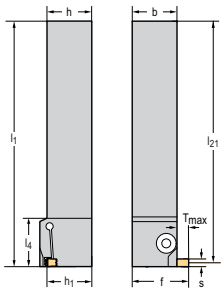








Outil de coupe

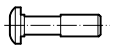


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
G5521-2020R-T8GD26	2.5 - 6	8	20	20	28,5	140	30	GD26- ..
G5521-2525R-T8GD26		8	25	25	33,5	140	30	
G5521-2020L-T8GD26	2.5 - 6	8	20	20	28,5	140	30	GD26- ..
G5521-2525L-T8GD26		8	25	25	33,5	140	30	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Indications concernant le diamètre minimal de gorge axiale [D_{min}] – voir Annexe technique | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2.5 - 6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2.5 - 6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à queue – universel 90°

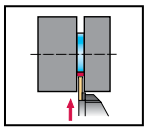
G5521 inch

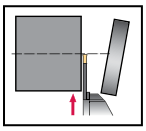
Groov·tec® GD

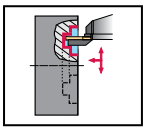
– Serrage par vis
– Différentes largeurs de plaquette de tronçonnage/gorge peuvent être montées sur un même outil









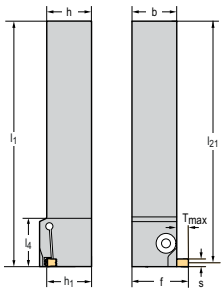








Outil de coupe

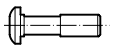


Square shank

Désignation	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Type
G5521.12R-T8GD26	0,098 - 0,236	0,315	0,750	0,750	1,085	5,512	1,181	GD26- ..
G5521.16R-T8GD26		0,315	1,000	1,000	1,335	5,512	1,181	
G5521.16L-T8GD26	0,098 - 0,236	0,315	1,000	1,000	1,335	5,512	1,181	GD26- ..

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Indications concernant le diamètre minimal de gorge axiale [D_{min}] – voir Annexe technique | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0.098 - 0.236
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [inch]	0.098 - 0.236
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

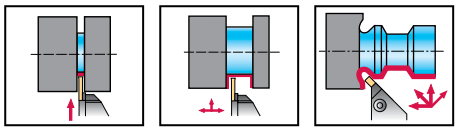
Outil à queue – universel 45°

G5551 mm

Groov·tec® GD

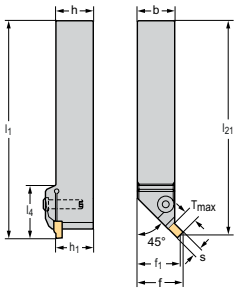


– Serrage par vis
– Différentes largeurs de plaquette de tronçonnage/gorge peuvent être montées sur un même outil





Outil de coupe

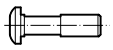


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_4 mm	l_{21} mm	Type
G5551-2020R-T8GD26	2.5 - 6	8	20	20	17,5	36	137,5	GD26- ..
G5551-2525R-T8GD26		8	25	25	22,5	36	137,5	
G5551-2020L-T8GD26	2.5 - 6	8	20	20	17,5	36	137,5	GD26- ..
G5551-2525L-T8GD26		8	25	25	22,5	36	137,5	

Le dessin coté montre la version à droite. | $l_1 = l_{21} + 0{,}707 \times s/2$ | $f = f_1 + 0{,}707 \times s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2.5 - 6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2.5 - 6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

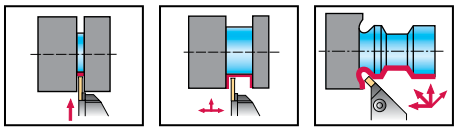
Outil à queue – universel 45°

G5551 inch

Groov·tec® GD

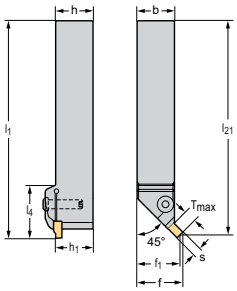


– Serrage par vis
– Différentes largeurs de plaquette de tronçonnage/gorge peuvent être montées sur un même outil





Outil de coupe

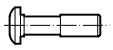


Square shank

Désignation	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_4 inch	l_{21} inch	Type
G5551.16R-T8GD26	0,098 - 0,236	0,315	1,000	1,000	0,902	1,417	5,413	GD26- ..
G5551.16L-T8GD26	0,098 - 0,236	0,315	1,000	1,000	0,902	1,417	5,413	GD26- ..

Le dessin coté montre la version à droite. | $l_1 = l_{21} + 0{,}707 \times s/2$ | $f = f_1 + 0{,}707 \times s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0.098 - 0.236
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [inch]	0.098 - 0.236
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

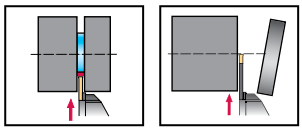
Lame de rainurage profond

G5042...N mm

Groov·tec® GD

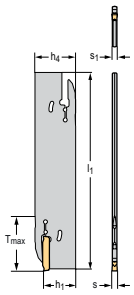


– Serrage par vis





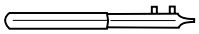
Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	h_1 mm	h_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Type
G5042-26N-3T40GD26	3	40	21,3	26	110	2,4	GD26-3 ..
G5042-32N-3T50GD26		50	25	32	150	2,4	
G5042-26N-4T40GD26	4	40	21,3	26	110	3,5	GD26-4 ..
G5042-32N-4T50GD26		50	25	32	150	3,5	
G5042-32N-5T80GD26	5	80	25	32	170	4,2	GD26-5 ..
G5042-32N-6T80GD26	6	80	25	32	170	5,2	GD26-6 ..

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Accessoires



s [mm]	3–6
Clé de montage pr plaq rain./tronçonnage	FS1494

A2

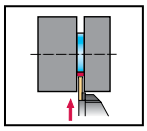
Lame à tronçonner/rainurer

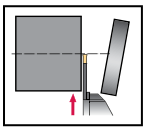
G5042...N...-P mm

Groov·tec® GD

– Serrage par vis
– Lubrification de précision

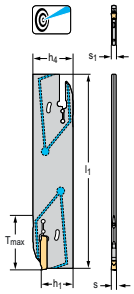








Outil de coupe



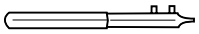
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	h_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Type
G5042-26N-3T40GD26-P	3	40	200	21,3	26	130	2,4	GD26-3 ..
G5042-32N-3T50GD26-P		50	200	25	32	170	2,4	
G5042-32N-4T50GD26-P	4	50	200	25	32	150	3,5	GD26-4 ..

La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–4
	Insert d'alimentation en lubrifiant	FS2282

Accessoires

	s [mm]	3–4
	Clé de montage pr plaq rain./tronçonnage	FS1494

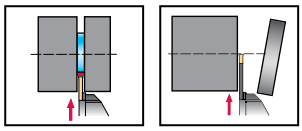
Lame de rainurage/tronçonnage renforcée

G5041...R/L... mm

Groov·tec® GD

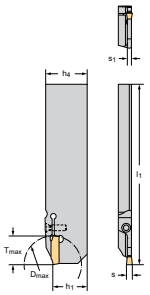


– Serrage par vis





Outil de coupe



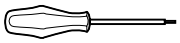
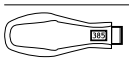
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	h_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Type
G5041-26R-3T26GD26	3	26	100	21	26	110	2,4	GD26-3 ..
G5041-32R-3T26GD26		26	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32R-3T33GD26		33	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32R-4T33GD26	4	33	100	24,7	32	110	3,4	GD26-4 ..
G5041-26L-3T26GD26	3	26	100	21	26	110	2,4	GD26-3 ..
G5041-32L-3T26GD26		26	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32L-3T33GD26		33	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32L-4T33GD26	4	33	100	24,7	32	110	3,4	GD26-4 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–4
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2707 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	s [mm]	3–4
	Tournevis pr plaquette rain./tronçonnage	FS1485 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

A2

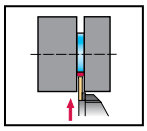
Lame de rainurage profond

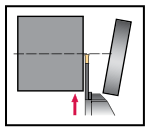
G5041...26-32N... mm

Groov·tec® GD



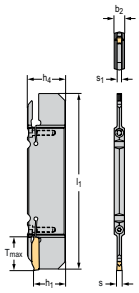
– Serrage par vis







Outil de coupe



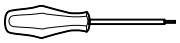
Désignation	s mm	T_{max} mm	h_1 mm	h_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Type
G5041-32N-3T26GD26	3	26	25	32	140	2,4	GD26-3 ..
G5041-32N-4T26GD26	4	26	25	32	140	3,4	GD26-4 ..

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–4
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2707 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	s [mm]	3–4
	Tournevis pr plaquette rain./tronçonnage	FS1485 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

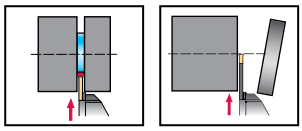
Lame de tronçonnage renforcée - Contra

G5041...R/L...C mm

Groov·tec® GD

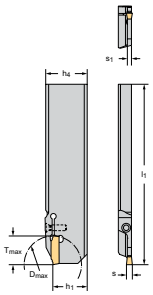


– Serrage par vis





Outil de coupe



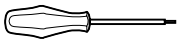
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	h_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Type
G5041-26R-3T26GD26C	3	26	100	21	26	110	2,4	GD26-3 ..
G5041-32R-3T26GD26C		26	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32R-3T33GD26C		33	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32R-4T33GD26C	4	33	100	24,7	32	110	3,4	GD26-4 ..
G5041-26L-3T26GD26C	3	26	100	21	26	110	2,4	GD26-3 ..
G5041-32L-3T26GD26C		26	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32L-3T33GD26C		33	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32L-4T33GD26C	4	33	100	24,7	32	110	3,4	GD26-4 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–4
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2707 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	s [mm]	3–4
	Tournevis pr plaquette rain./tronçonnage	FS1485 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

A2

Lame de rainurage/tronçonnage renforcée

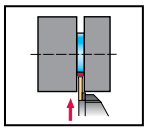
G5041...R/L...-P mm

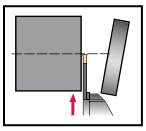
Groov·tec® GD

– Serrage par vis
– Lubrification de précision









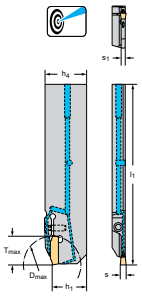








Outil de coupe



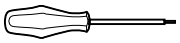
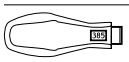
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	h_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Type
G5041-26R-3T26GD26-P	3	26	100	21	26	110	2,4	GD26-3 ..
G5041-32R-3T26GD26-P		26	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32R-3T33GD26-P		33	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32R-4T33GD26-P	4	33	100	24,7	32	110	3,4	GD26-4 ..
G5041-26L-3T26GD26-P	3	26	100	21	26	110	2,4	GD26-3 ..
G5041-32L-3T26GD26-P		26	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32L-3T33GD26-P		33	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32L-4T33GD26-P	4	33	100	24,7	32	110	2,4	GD26-4 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–4
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2707 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	s [mm]	3–4
	Tournevis pr plaquette rain./tronçonnage	FS1485 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

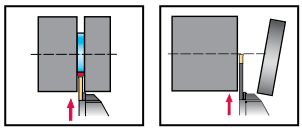
Lame de tronçonnage renforcée - Contra

G5041...R/L...C-P mm

Groov·tec® GD

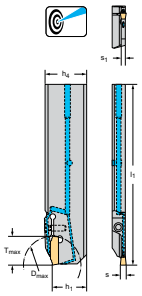
– Serrage par vis
– Lubrification de précision







Outil de coupe



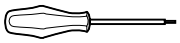
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	h_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Type
G5041-26R-3T26GD26C-P	3	26	100	21	26	110	2,4	GD26-3 ..
G5041-32R-3T26GD26C-P		26	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32R-3T33GD26C-P		33	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32R-4T33GD26C-P	4	33	100	24,7	32	110	3,4	GD26-4 ..
G5041-26L-3T26GD26C-P	3	26	100	21	26	110	3,4	GD26-3 ..
G5041-32L-3T26GD26C-P		26	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32L-3T33GD26C-P		33	100	24,7	32	110	2,4	
G5041-32L-4T33GD26C-P	4	33	100	24,7	32	110	3,4	GD26-4 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–4
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2707 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	s [mm]	3–4
	Tournevis pr plaquette rain./tronçonnage	FS1485 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

A2

Outil à queue – Rainurage axial

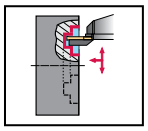
G5111 mm

Groov·tec® GD



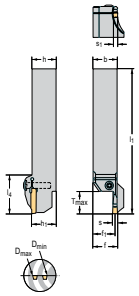


– Serrage par vis





Outil de coupe

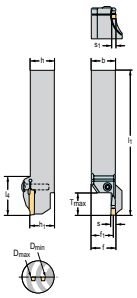


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G5111-2525R-3T12-034GD26	3	12	34	44	25	25	24	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5111-2525R-3T12-042GD26		12	42	60	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T12-054GD26		12	54	75	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T12-067GD26		12	67	100	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T12-090GD26		12	90	160	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T12-130GD26		12	130	300	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T21-054GD26		21	54	75	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525R-3T21-067GD26		21	67	100	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525R-3T21-090GD26		21	90	160	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525R-3T21-130GD26		21	130	300	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525R-4T12-040GD26	4	12	40	60	25	25	23,4	145	35,1	3,4	GD26-4 ..
G5111-2525R-4T12-052GD26		12	52	72	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T12-064GD26		12	64	100	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T12-092GD26		12	92	140	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T12-132GD26		12	132	230	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T12-220GD26		12	220	500	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T21-040GD26		21	40	60	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
G5111-2525R-4T21-052GD26		21	52	72	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
G5111-2525R-4T25-064GD26		25	64	100	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525R-4T25-092GD26		25	92	140	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525R-4T25-132GD26		25	132	230	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525R-4T25-220GD26		25	220	500	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525R-5T12-040GD26	5	12	40	70	25	25	23,1	145	35	4,2	GD26-5 ..
G5111-2525R-5T12-060GD26		12	60	95	25	25	23,1	145	35	4,2	
G5111-2525R-5T12-085GD26		12	85	130	25	25	23,1	145	35	4,2	
G5111-2525R-5T12-120GD26		12	120	180	25	25	23,2	145	35	4,2	
G5111-2525R-5T12-175GD26		12	175	500	25	25	23	145	35	4,2	
G5111-2525R-5T21-040GD26		21	40	70	25	25	23,1	150	40	4,2	
G5111-2525R-5T21-060GD26		21	60	95	25	25	23,1	150	40	4,2	
G5111-2525R-5T25-085GD26		25	85	130	25	25	23,1	150	45	4,2	
G5111-2525R-5T25-120GD26		25	120	180	25	25	23,2	150	45	4,2	
G5111-2525R-5T25-175GD26		25	175	500	25	25	23	150	45	4,2	
G5111-2525R-6T12-040GD26	6	12	40	70	25	25	22,6	145	35	5,2	GD26-6 ..
G5111-2525R-6T12-058GD26		12	58	100	25	25	22,6	145	35	5,2	
G5111-2525R-6T12-088GD26		12	88	180	25	25	22,6	145	35	5,2	
G5111-2525R-6T12-168GD26		12	168	400	25	25	22,5	145	35	5,2	
G5111-2525R-6T21-040GD26		21	40	70	25	25	22,6	150	40	5,2	
G5111-2525R-6T25-058GD26		25	58	100	25	25	22,6	150	45	5,2	
G5111-2525R-6T25-088GD26		25	88	180	25	25	22,6	150	45	5,2	
G5111-2525R-6T25-168GD26		25	168	400	25	25	22,5	150	45	5,2	
G5111-2525R-8T28-050GD26	8	28	50	80	25	25	21,8	160	50,1	7	GD26-8 ..
G5111-2525R-8T28-075GD26		28	75	150	25	25	21,8	160	50,1	7	
G5111-2525R-8T28-140GD26		28	140	400	25	25	21,6	160	50,1	7	

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Outil de coupe



Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G5111-2525L-3T12-034GD26	3	12	34	44	25	25	24	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5111-2525L-3T12-042GD26		12	42	60	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T12-054GD26		12	54	75	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T12-067GD26		12	67	100	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T12-090GD26		12	90	160	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T12-130GD26		12	130	300	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T21-054GD26		21	54	75	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525L-3T21-067GD26		21	67	100	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525L-3T21-090GD26		21	90	160	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525L-3T21-130GD26		21	130	300	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525L-4T12-040GD26	4	12	40	60	25	25	23,4	145	35,1	3,4	GD26-4 ..
G5111-2525L-4T12-052GD26		12	52	72	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T12-064GD26		12	64	100	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T12-092GD26		12	92	140	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T12-132GD26		12	132	230	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T12-220GD26		12	220	500	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T21-040GD26		21	40	60	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
G5111-2525L-4T21-052GD26		21	52	72	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
G5111-2525L-4T25-064GD26		25	64	100	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525L-4T25-092GD26		25	92	140	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525L-4T25-132GD26		25	132	230	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525L-4T25-220GD26		25	220	500	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525L-5T12-040GD26	5	12	40	70	25	25	23,1	145	35	4,2	GD26-5 ..
G5111-2525L-5T12-060GD26		12	60	95	25	25	23,1	145	35	4,2	
G5111-2525L-5T12-085GD26		12	85	130	25	25	23,1	145	35	4,2	
G5111-2525L-5T12-120GD26		12	120	180	25	25	23,2	145	35	4,2	
G5111-2525L-5T12-175GD26		12	175	500	25	25	23	145	35	4,2	
G5111-2525L-5T21-040GD26		21	40	70	25	25	23,1	150	40	4,2	
G5111-2525L-5T21-060GD26		21	60	95	25	25	23,1	150	40	4,2	
G5111-2525L-5T25-085GD26		25	85	130	25	25	23,1	150	45	4,2	
G5111-2525L-5T25-120GD26		25	120	180	25	25	23,2	150	45	4,2	
G5111-2525L-5T25-175GD26		25	175	500	25	25	23	150	45	4,2	
G5111-2525L-6T12-040GD26	6	12	40	70	25	25	22,6	145	35	5,2	GD26-6 ..
G5111-2525L-6T12-058GD26		12	58	100	25	25	22,6	145	35	5,2	
G5111-2525L-6T12-088GD26		12	88	180	25	25	22,6	145	35	5,2	
G5111-2525L-6T12-168GD26		12	168	400	25	25	22,5	145	35	5,2	
G5111-2525L-6T21-040GD26		21	40	70	25	25	22,6	150	40	5,2	
G5111-2525L-6T25-058GD26		25	58	100	25	25	22,6	150	45	5,2	
G5111-2525L-6T25-088GD26		25	88	180	25	25	22,6	150	45	5,2	
G5111-2525L-6T25-168GD26		25	168	400	25	25	22,5	150	45	5,2	
G5111-2525L-8T28-050GD26	8	28	50	80	25	25	21,8	160	50,1	7	GD26-8 ..
G5111-2525L-8T28-075GD26		28	75	150	25	25	21,8	160	50,1	7	
G5111-2525L-8T28-140GD26		28	140	400	25	25	21,6	160	50,1	7	

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

s [mm]	3–6	8
Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M08X020 ISO4762 12.9 (SW 6) 10 Nm
Clé Allen	FS1464 (T20IP)	ISO2936-6 (SW 6)

A2

Accessoires

	s [mm]	3–6	8
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2041
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	SD2000-6.0 SW (SW 6)

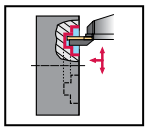
Outil à queue – Rainurage axial

G5111...-P mm

Groov·tec® GD

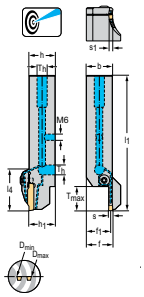
– Serrage par vis
– Lubrification de précision







Outil de coupe



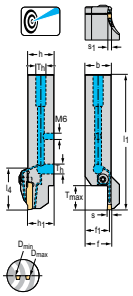
Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	T_h	Type
G5111-2525R3T21-054GD26P	3	21	54	75	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5111-2525R3T21-067GD26P		21	67	100	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
G5111-2525R3T21-090GD26P		21	90	160	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
G5111-2525R3T21-130GD26P		21	130	300	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
G5111-2525R4T21-040GD26P	4	21	40	60	25	25	23,4	130	40,1	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5111-2525R4T21-052GD26P		21	52	72	25	25	23,4	130	40,1	3,4	G1/8"	
G5111-2525R4T25-064GD26P		25	64	100	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
G5111-2525R4T25-092GD26P		25	92	140	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
G5111-2525R4T25-132GD26P		25	132	230	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
G5111-2525R4T25-220GD26P		25	220	500	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525R4T33-064GD26P		33	64	100	25	25	23,4	140	50,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525R4T33-092GD26P		33	92	140	25	25	23,4	140	50,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525R4T33-132GD26P		33	132	230	25	25	23,4	140	50,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525R4T33-220GD26P		33	220	500	25	25	23,4	140	50,1	3,4	G1/8"	
G5111-2525R5T21-040GD26P	5	21	40	70	25	25	23,1	130	40,1	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
G5111-2525R5T21-060GD26P		21	60	95	25	25	23,1	130	40,1	4,2	G1/8"	
G5111-2525R5T25-085GD26P		25	85	130	25	25	23,1	135	45,1	4,2	G1/8"	
G5111-2525R5T25-120GD26P		25	120	180	25	25	23,2	135	45,1	4,2	G1/8"	
G5111-2525R5T25-175GD26P		25	175	500	25	25	23	135	45,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525R5T33-060GD26P		33	60	95	25	25	23,1	140	50,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525R5T33-085GD26P		33	85	130	25	25	23,1	140	50,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525R5T33-120GD26P		33	120	180	25	25	23,2	140	50,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525R5T33-175GD26P		33	175	500	25	25	23	140	50,1	4,2	G1/8"	
G5111-2525R6T21-040GD26P	6	21	40	70	25	25	22,6	130	40,1	5,2	G1/8"	GD26-6 ..
G5111-2525R6T25-058GD26P		25	58	100	25	25	22,6	135	45,1	5,2	G1/8"	
G5111-2525R6T25-088GD26P		25	88	180	25	25	22,6	135	45,1	5,2	G1/8"	
G5111-2525R6T25-168GD26P		25	168	400	25	25	22,5	135	45,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525R6T33-058GD26P		33	58	100	25	25	22,6	140	50,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525R6T33-088GD26P		33	88	180	25	25	22,6	140	50,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525R6T33-120GD26P		33	120	180	25	25	22,6	140	50,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525R6T33-168GD26P		33	168	400	25	25	22,5	140	50,1	5,2		
G5111-2525L3T21-054GD26P	3	21	54	75	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5111-2525L3T21-067GD26P		21	67	100	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
G5111-2525L3T21-090GD26P		21	90	160	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
G5111-2525L3T21-130GD26P		21	130	300	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
G5111-2525L4T21-052GD26P	4	21	52	72	25	25	23,4	130	40,1	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5111-2525L4T25-064GD26P		25	64	100	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
G5111-2525L4T25-092GD26P		25	92	140	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
G5111-2525L4T25-132GD26P		25	132	230	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
G5111-2525L4T25-220GD26P		25	220	500	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525L4T33-064GD26P		33	64	100	25	25	23,4	140	50,1	3,4	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

A2

Outil de coupe

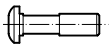


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	T_h	Type
★ G5111-2525L4T33-092GD26P	4	33	92	140	25	25	23,4	140	50,1	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
★ G5111-2525L4T33-132DG26P		33	132	230	25	25	23,4	140	50,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525L4T33-220GD26P		33	220	500	25	25	23,4	140	50,1	3,4	G1/8"	
G5111-2525L5T25-085GD26P	5	25	85	130	25	25	23,1	135	45,1	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
G5111-2525L5T25-175GD26P		25	175	500	25	25	23	135	45,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525L5T33-060GD26P		33	60	95	25	25	23,1	140	50,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525L5T33-085GD26P		33	85	130	25	25	23,1	140	50,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525L5T33-120GD26P		33	120	180	25	25	23,2	140	50,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525L5T33-175GD26P		33	175	500	25	25	23	140	50,1	4,2	G1/8"	
G5111-2525L6T25-058GD26P	6	25	58	100	25	25	22,6	135	45,1	5,2	G1/8"	GD26-6 ..
G5111-2525L6T25-088GD26P		25	88	180	25	25	22,6	135	45,1	5,2	G1/8"	
G5111-2525L6T25-168GD26P		25	168	400	25	25	22,5	135	45,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525L6T33-058GD26P		33	58	100	25	25	22,6	140	50,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525L6T33-088GD26P		33	88	180	25	25	22,6	140	50,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525L6T33-120GD26P		33	120	180	25	25	22,6	140	50,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525L6T33-168GD26P		33	168	400	25	25	22,5	140	50,1	5,2	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

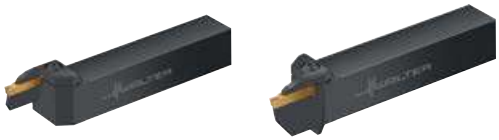
Accessoires

	s [mm]	3–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

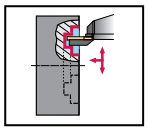
Outil à queue – Rainurage axial

G5111 inch

Groov·tec® GD

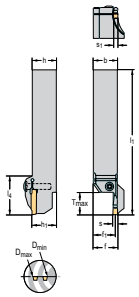


– Serrage par vis





Outil de coupe



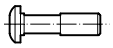
Square shank

Désignation	s inch	T_{max} inch	D_{min} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G5111.16R-3T12-034GD26	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,961	5,709	1,378	0,094	GD26-3 ..
G5111.16R-3T12-042GD26		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,961	5,709	1,378	0,094	
G5111.16R-3T21-054GD26		0,827	2,126	2,953	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
G5111.16R-3T21-067GD26		0,827	2,638	3,937	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
G5111.16R-3T21-090GD26		0,827	3,543	6,299	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
G5111.16R-3T21-130GD26		0,827	5,118	11,811	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
G5111.16R-4T21-040GD26	0,157	0,827	1,575	2,362	1,000	1,000	0,937	5,906	1,579	0,134	GD26-4 ..
G5111.16R-4T21-052GD26		0,827	2,047	2,835	1,000	1,000	0,937	5,906	1,579	0,134	
G5111.16R-4T25-064GD26		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
G5111.16R-4T25-092GD26		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
G5111.16R-4T25-132GD26		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
G5111.16R-4T25-220GD26		0,984	8,661	19,685	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
G5111.16R-6T21-040GD26	0,236	0,827	1,575	2,756	1,000	1,000	0,906	5,906	1,575	0,205	GD26-6 ..
G5111.16R-6T25-058GD26		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,906	5,906	1,772	0,205	
G5111.16R-6T25-088GD26		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,906	5,906	1,772	0,205	
G5111.16R-6T25-168GD26		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,902	5,906	1,772	0,205	
G5111.16L-3T12-034GD26	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,961	5,709	1,378	0,094	GD26-3 ..
G5111.16L-3T12-042GD26		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,961	5,709	1,378	0,094	
G5111.16L-3T21-054GD26		0,827	2,126	2,953	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
G5111.16L-3T21-067GD26		0,827	2,638	3,937	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
G5111.16L-3T21-090GD26		0,827	3,543	6,299	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
G5111.16L-3T21-130GD26		0,827	5,118	11,811	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
G5111.16L-4T21-040GD26	0,157	0,827	1,575	2,362	1,000	1,000	0,937	5,906	1,579	0,134	GD26-4 ..
G5111.16L-4T21-052GD26		0,827	2,047	2,835	1,000	1,000	0,937	5,906	1,579	0,134	
G5111.16L-4T25-064GD26		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
G5111.16L-4T25-092GD26		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
G5111.16L-4T25-132GD26		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
G5111.16L-4T25-220GD26		0,984	8,661	19,685	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
G5111.16L-6T21-040GD26	0,236	0,827	1,575	2,756	1,000	1,000	0,906	5,906	1,575	0,205	GD26-6 ..
G5111.16L-6T25-058GD26		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,906	5,906	1,772	0,205	
G5111.16L-6T25-088GD26		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,906	5,906	1,772	0,205	
G5111.16L-6T25-168GD26		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,902	5,906	1,772	0,205	

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

A2

Pièces de montage

	s [inch]	0,118–0,236
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [inch]	0,118–0,236
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

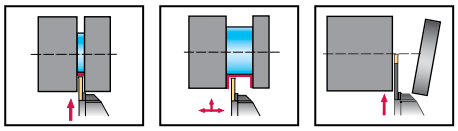
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

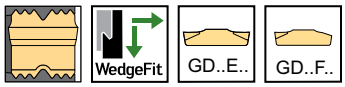
G5631 mm

Groov·tec® GD

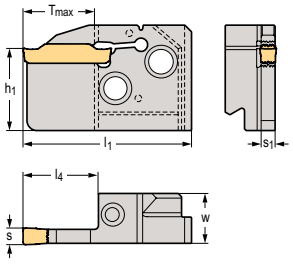
– Serrage par vis







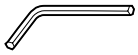
Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	h_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	W mm	Taille du module	Type
★ G5631-M25R-3T21-GD26	3	21	24,7	22,5	50,5	2,4	11	M25	GD26-3 ..
★ G5631-M25R-4T21-GD26	4	21	24,7	22,5	50,5	3,4	15	M25	GD26-4 ..
★ G5631-M25R-5T21-GD26	5	21	24,7	22,5	50,5	4,2	15	M25	GD26-5 ..
★ G5631-M25R-6T21-GD26	6	21	24,7	22,5	50,5	5,2	15	M25	GD26-6 ..
★ G5631-M25L-3T21-GD26	3	21	24,7	22,5	50,5	2,4	11	M25	GD26-3 ..
★ G5631-M25L-4T21-GD26	4	21	24,7	22,5	50,5	3,4	15	M25	GD26-4 ..
★ G5631-M25L-5T21-GD26	5	21	24,7	22,5	50,5	4,2	15	M25	GD26-5 ..
★ G5631-M25L-6T21-GD26	6	21	24,7	22,5	50,5	5,2	15	M25	GD26-6 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	3–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

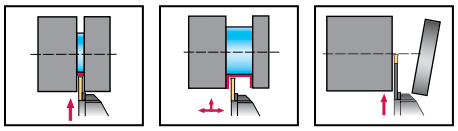
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

G5631...-P mm

Groov·tec® GD

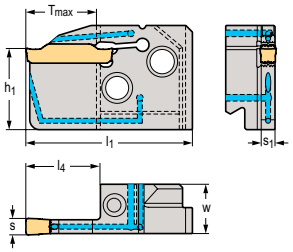
– Serrage par vis







Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	h_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	W mm	Taille du module	Type
★ G5631-M25R-3T21-GD26-P	3	21	24,7	22,5	50,5	2,4	11	M25	GD26-3 ..
★ G5631-M25R-3T26-GD26-P		26	24,7	27,5	55,5	2,4	11	M25	
★ G5631-M25R-4T21-GD26-P	4	21	24,7	22,5	50,5	3,4	15	M25	GD26-4 ..
★ G5631-M25R-4T26-GD26-P		26	24,7	27,5	55,5	3,4	11	M25	
★ G5631-M25R-5T21-GD26-P	5	21	24,7	22,5	50,5	4,2	15	M25	GD26-5 ..
★ G5631-M25R-6T15-GD26-P	6	15	24,7	16,5	44,5	5,2	15	M25	GD26-6 ..
★ G5631-M25R-6T21-GD26-P		21	24,7	22,5	50,5	5,2	15	M25	
★ G5631-M25L-3T21-GD26-P	3	21	24,7	22,5	50,5	2,4	11	M25	GD26-3 ..
★ G5631-M25L-3T26-GD26-P		26	24,7	27,5	55,5	2,4	11	M25	
★ G5631-M25L-4T21-GD26-P	4	21	24,7	22,5	50,5	3,4	15	M25	GD26-4 ..
★ G5631-M25L-4T26-GD26-P		26	24,7	27,5	55,5	3,4	11	M25	
★ G5631-M25L-5T21-GD26-P	5	21	24,7	22,5	50,5	4,2	15	M25	GD26-5 ..
★ G5631-M25L-6T15-GD26-P	6	15	24,7	16,5	44,5	5,2	15	M25	GD26-6 ..
★ G5631-M25L-6T21-GD26-P		21	24,7	22,5	50,5	5,2	15	M25	

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	3–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

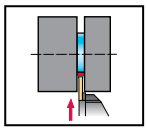
G5634-P mm

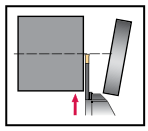
Groov·tec® GD

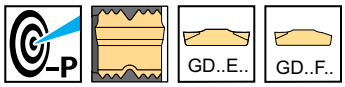
– Serrage par vis
– Module de remplacement



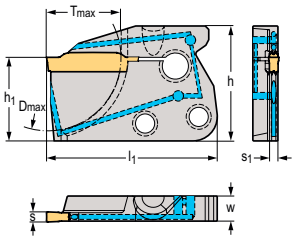








Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	h mm	l_1 mm	s_1 mm	W mm	Taille du module	Type
★ G5634-33R-3T21GD26-P	3	21	42	24	33	49	2,4	7,2	E33	GD26-3 ..
★ G5634-33L-3T21GD26-P	3	21	42	24	33	49	2,4	7,2	E33	GD26-3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

A2

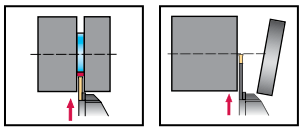
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

G5634-P mm

Groov·tec® GD

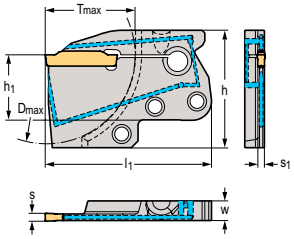
– Serrage par vis
– Module de remplacement







Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	h mm	l_1 mm	s_1 mm	W mm	Taille du module	Type
★ G5634-43R-3T27GD26-P	3	27	52	24	43	55	2,4	7,2	E43	GD26-3 ..
★ G5634-43R-3T33GD26-P		33	65	24	43	61	2,4	7,2	E43	
★ G5634-43L-3T27GD26-P	3	27	52	24	43	55	2,4	7,2	E43	GD26-3 ..
★ G5634-43L-3T33GD26-P		33	65	24	43	61	2,4	7,2	E43	
★ G5634-43L-4T33GD26-P	4	33	65	24	43	61	3,4	7,2	E43	GD26-4 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

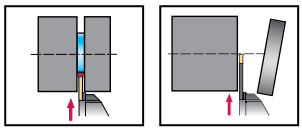
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

G5635 mm

Groov·tec® GD

– Serrage par vis
– Module de remplacement

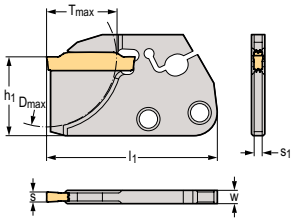






Outil de coupe

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	l_1 mm	s_1 mm	W mm	Taille du module	Type
★ G5635-30N-3T21GD26	3	21	42	24	51,2	2,4	4	E30	GD26-3 ..



Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

A2

Outil à manche – modulaire

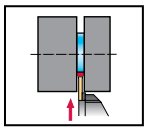
G5610 - 0° mm

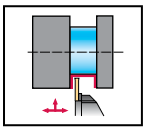
Groov·tec® GD

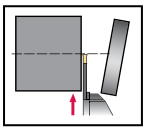




– Serrage par vis

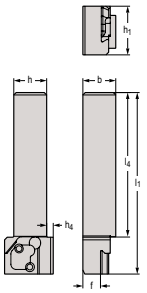
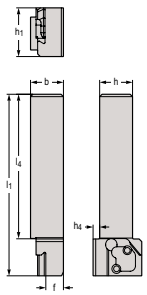








Outil de coupe

	Désignation	h mm	b mm	h_1 mm	h_4 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	Taille du module
 Square shank	★ G5610-2020R-M25	20	20	37	10	13,4	138	110	M25
	★ G5610-2525R-M25	25	25	37	5	18,4	138	110	M25
 Square shank	★ G5610-2020L-M25	20	20	37	10	13,4	138	110	M25
	★ G5610-2525L-M25	25	25	37	5	13,4	138	110	M25

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

		M25
	Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS2712 (T20IP) 6 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

		M25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

Outil à manche – modulaire

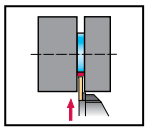
G5610...-P - 0° mm

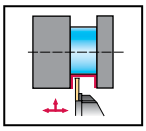
Groov·tec® GD

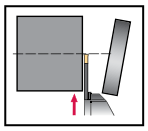
– Serrage par vis





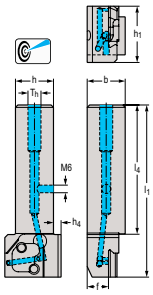






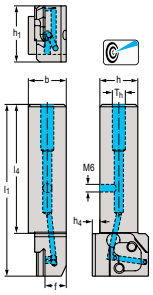


Outil de coupe



Square shank

Désignation	h mm	b mm	h_1 mm	h_4 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	T_h	Taille du module
★ G5610-2020R-M25-P	20	20	37	10	13,4	104,5	76,5	G1/8"	M25
★ G5610-2525R-M25-P	25	25	37	5	18,4	119,5	91,5	G1/8"	M25
★ G5610-3225R-M25-P	32	25	39		18,4	131,5	103,5	G1/8"	M25



Square shank

Désignation	h mm	b mm	h_1 mm	h_4 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	T_h	Taille du module
★ G5610-2020L-M25-P	20	20	37	10	13,4	104	76,5	G1/8"	M25
★ G5610-2525L-M25-P	25	25	37	5	13,4	104,5	91,5	G1/8"	M25
★ G5610-3225L-M25-P	32	25	39		18,4	131,5	103,5	G1/8"	M25

La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

		M25
	Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS2712 (T20IP) 6 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

		M25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à manche – modulaire

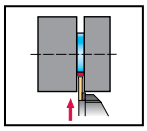
G5610...-P - 0° inch

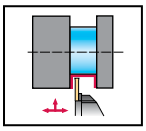
Groov·tec® GD

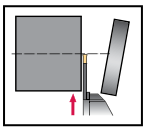
– Serrage par vis















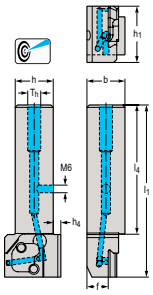






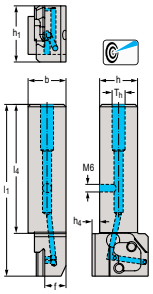


Outil de coupe



Square shank

Désignation	h inch	b inch	h_1 inch	h_4 inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	T_h	Taille du module
★ G5610.12R-M25-P	0,750	0,750	1,419	0,394	0,49	4,114	3,012	G1/8"	M25
★ G5610.16R-M25-P	1,000	1,000	1,472	0,197	0,74	4,705	3,602	G1/8"	M25



Square shank

★ G5610.12L-M25-P	0,750	0,750	1,419	0,394	0,49	4,114	3,012	G1/8"	M25
★ G5610.16L-M25-P	1,000	1,000	1,472	0,197	0,74	4,705	3,602	G1/8"	M25

La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

		M25
	Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS2712 (T20IP) 4,425 lbs
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

		M25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

Outil à manche – modulaire

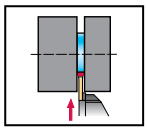
G5620 - 90° mm

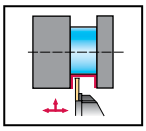
Groov·tec® GD

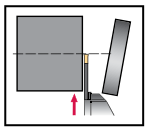
– Serrage par vis





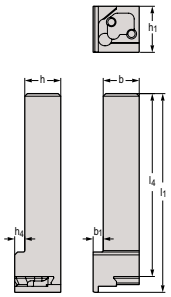
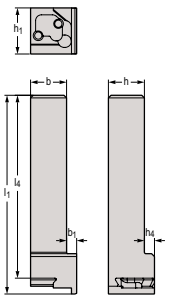








Outil de coupe

Désignation	h mm	b mm	h_1 mm	h_4 mm	b_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Taille du module
 Square shank ★ G5620-2525R-M25	25	25	32	7	7	138	127	M25
 Square shank ★ G5620-2525L-M25	25	25	32	7	7	138	127	M25

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

		M25
	Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS2712 (T20IP) 6 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

		M25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à manche – modulaire

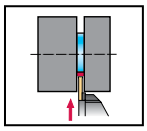
G5620...-P - 90° mm

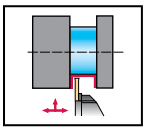
Groov·tec® GD

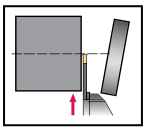
– Serrage par vis





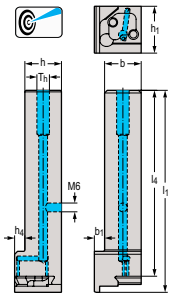
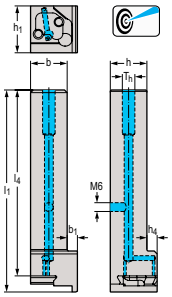








Outil de coupe

	Désignation	h mm	b mm	h_1 mm	h_4 mm	b_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	T_h	Taille du module
 Square shank	★ G5620-2525R-M25-P	25	25	32	7	7	119,5	108,5	G1/8"	M25
 Square shank	★ G5620-2525L-M25-P	25	25	32	7	7	119,5	108,5	G1/8"	M25

La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

		M25
	Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS2712 (T20IP) 6 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

		M25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

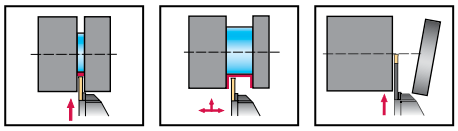
Outil à queue – Gorges radiales

G1011 mm

Walter Cut

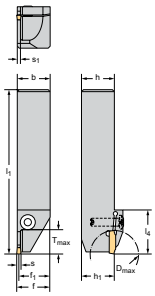


– Serrage par vis





Outil de coupe

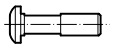
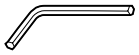


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G1011.1616R-2T21GX24	2	21	80	16	16	15,3	150	40,3	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2020R-2T21GX24		21	80	20	20	19,2	150	40	1,6	
G1011.1616R-3T21GX24	3	21	80	16	16	14,8	150	40,3	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R-3T21GX24		21	80	20	20	18,8	150	40	2,4	
G1011.2525R-3T21GX24		21	80	25	25	23,8	150	40	2,4	
G1011.2525R-4T21GX24	4	21	80	25	25	23,3	150	40	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2525R-4T32GX24		32	120	25	25	23,3	165	55	3,4	
G1011.1616L-2T21GX24	2	21	80	16	16	15,3	150	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2020L-2T21GX24		21	80	20	20	19,3	150	40,3	1,6	
G1011.1616L-3T21GX24	3	21	80	16	16	14,8	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020L-3T21GX24		21	80	20	20	18,8	150	40	2,4	
G1011.2525L-3T21GX24		21	80	25	25	23,8	150	40	2,4	

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–4
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2–4
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à queue – Gorges radiales

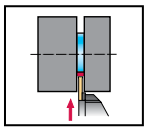
G1011 mm

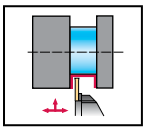
Walter Cut

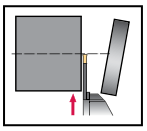




– Serrage par vis



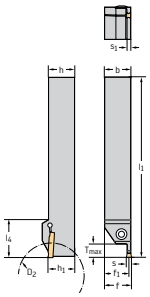








Outil de coupe

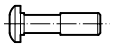


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G1011.2020R-3T12GX24	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2525R-3T12GX24		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G1011.2525L-6T12GX24	6	12	25	25	22,4	145	35	5,2	GX24-4E6 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | T_{max} pour les diamètres supérieurs à D_2 – voir Annexe technique – Réalisation de gorges et tronçonnage | $f = f_1 + s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	3–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

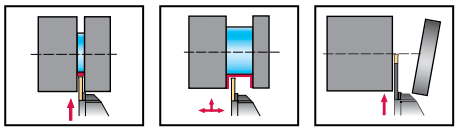
Outil à queue – Gorges radiales

G1011...-P mm

Walter Cut

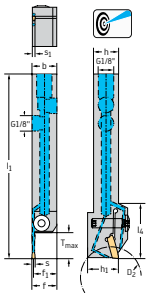


– Serrage par vis
– Lubrification de précision





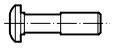
Outil de coupe

	Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
	G1011.1616L-2T21GX24-P	2	21	80	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..

Square shank

La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8“	FS2258 (SW 2)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Outil à queue – Gorges radiales

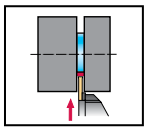
G1011...-P mm

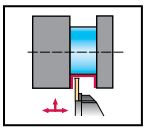
Walter Cut

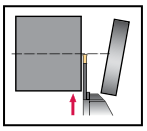
– Serrage par vis
– Lubrification de précision





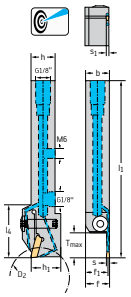








Outil de coupe



Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G1011.2020R-2T21GX24-P	2	21	80	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2525R-2T21GX24-P		21	80	25	25	24,2	130	40	1,5	
G1011.2020R-3T21GX24-P	3	21	80	20	20	18,8	125	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R-3T33GX34-P		33	140	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525R-3T21GX24-P		21	80	25	25	23,8	130	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2525R-3T33GX34-P		33	140	25	25	23,8	145	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2020R-4T33GX34-P	4	33	140	20	20	18,4	140	53	3,3	GX34-3E4 ..
G1011.2525R-4T33GX34-P		33	140	25	25	23,4	145	53	3,3	
G1011.2020L-2T21GX24-P	2	21	80	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2525L-2T21GX24-P		21	80	25	25	24,2	130	40	1,5	
G1011.2020L-3T21GX24-P	3	21	80	20	20	18,8	125	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020L-3T33GX34-P		33	140	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525L-3T33GX34-P		33	140	25	25	23,8	145	53	2,4	
G1011.2020L-4T33GX34-P	4	33	140	20	20	18,4	140	53	3,3	GX34-3E4 ..
G1011.2525L-4T33GX34-P		33	140	25	25	23,4	145	53	3,3	

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2	3	4
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	ISO2936-5 (SW 5)

Accessoires

	s [mm] / D_{max} [mm]	2–3 / 80	3–4 / 140
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2041
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	FS2052 (SW 5)

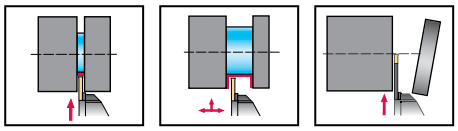
Outil à queue – Gorges radiales

G1011 inch

Walter Cut

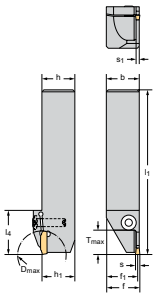


– Serrage par vis





Outil de coupe

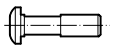


Square shank

Désignation	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G1011.12R-2T21GX24	0,079	0,827	3,150	0,750	0,750	0,72	5,906	1,575	0,063	GX24-1E2 ..
G1011.16R-2T21GX24		0,827	3,150	1,000	1,000	0,97	5,906	1,575	0,063	
G1011.12R-3T21GX24	0,118	0,827	3,150	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16R-3T21GX24		0,827	3,150	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.16R-4T21GX24	0,157	0,827	3,150	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.12L-2T21GX24	0,079	0,827	3,150	0,750	0,750	0,72	5,906	1,575	0,063	GX24-1E2 ..
G1011.16L-2T21GX24		0,827	3,150	1,000	1,000	0,97	5,906	1,575	0,063	

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0,079–0,157
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [inch]	0,079–0,157
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

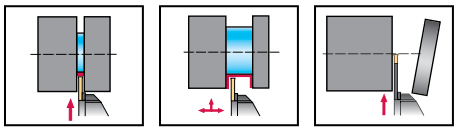
Outil à queue – Gorges radiales

G1011 inch

Walter Cut

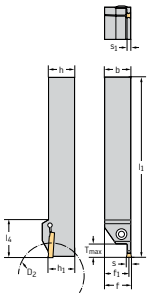


– Serrage par vis





Outil de coupe

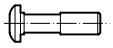


Square shank

Désignation	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G1011.16R-4T32GX24	0,157	1,260	1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

T_{max} pour les diamètres supérieurs à D_2 – voir Annexe technique – Réalisation de gorges et tronçonnage | $f = f_1 + s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0,157
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

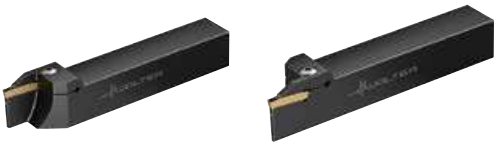
	s [inch]	0,157
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

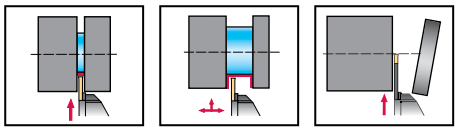
Outil à queue – Gorges radiales

G1011...-P inch

Walter Cut

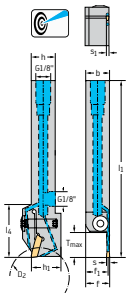
– Serrage par vis
– Lubrification de précision







Outil de coupe

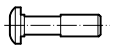


Square shank

Désignation	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G1011.12R-3T33GX34-P	0,118	1,299	5,512	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16R-3T21GX24-P		0,827	3,150	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16R-3T33GX34-P		1,299	5,512	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16R-4T33GX34-P	0,157	1,299	5,512	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..
G1011.12L-3T33GX34-P	0,118	1,299	5,512	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16L-3T33GX34-P		1,299	5,512	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	
G1011.16L-4T33GX34-P	0,157	1,299	5,512	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0,118	0,157
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Clé Allen	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)

Accessoires

	s [inch] D_{max} [inch]	0,118 3,15	0,118–0,157 5,512
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2042
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	FS2052 (SW 5)

A2

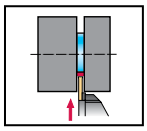
Lame de rainurage profond

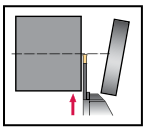
G1042 mm

Walter Cut



– Auto-blocage

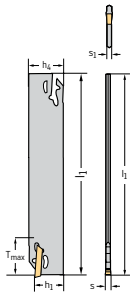








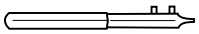
Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G1042.26N-2T40GX24	2	40	26	108,3	21,1	1,5	GX24-1E2 ..
G1042.32N-2T50GX24		50	32	149,3	24,8	1,5	
G1042.26N-3T40GX24	3	40	26	108,3	21	2,3	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1042.32N-3T50GX24		50	32	149,3	24,7	2,3	
G1042.32N-4T50GX24	4	50	32	149,3	24,6	3,2	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Accessoires

	s [mm]	2–4
	Clé de montage pr plaq rain./tronçonnage	FS1494

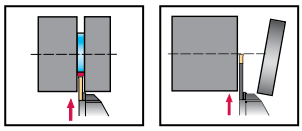
Lame de rainurage/tronçonnage renforcée

G1041 mm

Walter Cut

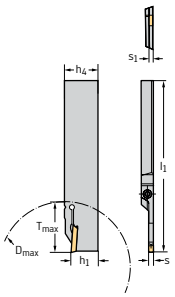


– Serrage par vis





Outil de coupe



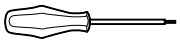
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G1041.26R-2T23GX24	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32R-2T32GX24		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.32R-3T32GX24	3	32	65	32	110	24,6	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.26L-2T23GX24	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32L-2T32GX24		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.32L-3T32GX24	3	32	65	32	110	24,6	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	s [mm]	2–3
	Tournevis pr plaquette rain./tronçonnage	FS1485 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

A2

Lame de rainurage/tronçonnage renforcée

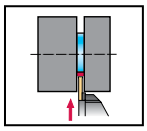
G1041...-P mm

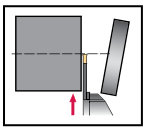
Walter Cut

– Serrage par vis
– Lubrification de précision



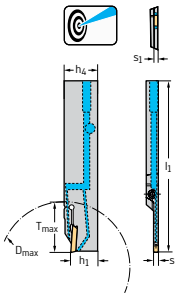








Outil de coupe



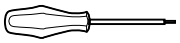
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G1041.26R-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R-4T33GX34-P	4	33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..
G1041.32L-3T33GX34-P	3	33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–4
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	s [mm]	3–4
	Tournevis pr plaquette rain./tronçonnage	FS1485 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

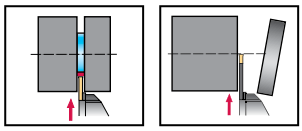
Lame de tronçonnage renforcée - Contra

G1041...C mm

Walter Cut

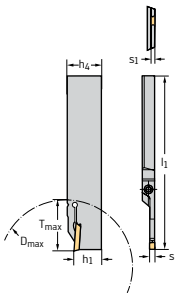


– Serrage par vis





Outil de coupe



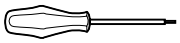
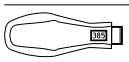
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G1041.26R-2T23GX24C	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32R-2T32GX24C		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.32R-3T32GX24C	3	32	65	32	110	24,6	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.26L-2T23GX24C	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32L-2T32GX24C		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.32L-3T32GX24C	3	32	65	32	110	24,6	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	s [mm]	2–3
	Tournevis pr plaquette rain./tronçonnage	FS1485 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

A2

Lame de tronçonnage renforcée - Contra

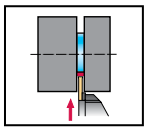
G1041...C-P mm

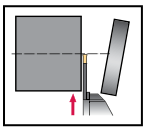
Walter Cut

– Serrage par vis
– Lubrification de précision







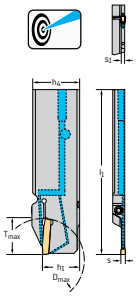








Outil de coupe



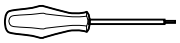
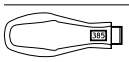
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G1041.32R-2T23GX24C-P	2	23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32R-3T32GX24C-P	3	32	65	32	110	24,6	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R-4T33GX34C-P	4	33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..
G1041.32L-2T23GX24C-P	2	23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32L-3T32GX24C-P	3	32	65	32	110	24,6	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–4
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	s [mm]	2–4
	Tournevis pr plaquette rain./tronçonnage	FS1485 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

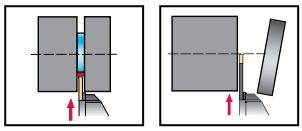
Lame de rainurage profond

XLCFN mm

Walter Cut

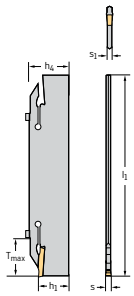


– Serrage par vis





Outil de coupe

	Désignation	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
	XLCFN3206-GX24-4S	6	21	32	179,3	24,2	4,2	GX24-4E6 ..

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1342 (T15) 3 Nm

Accessoires

	s [mm]	6
	Clé à poignée pr plaq rain./tronçonnage	FS1047 (T15)

A2

Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

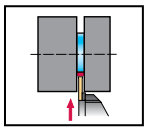
G1634-P mm

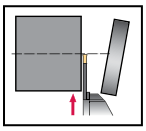
Walter Cut

– Serrage par vis
– Module de remplacement



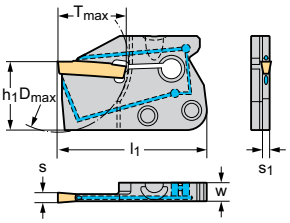








Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
G1634-33R-2T21GX24-P	2	21	42	24	7,2	49	1,5	E33	GX24-1E2 ..
G1634-33L-2T21GX24-P	2	21	42	24	7,2	49	1,5	E33	GX24-1E2 ..
G1634-33L-3T21GX24-P	3	21	42	24	7,2	49	2,4	E33	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Si aucune valeur n'est indiquée pour D_2 ou D_{max}, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | En cas d'utilisation d'un coin de serrage, utiliser la vis FS2622 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

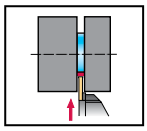
G1634-P mm

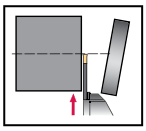
Walter Cut

– Serrage par vis
– Module de remplacement







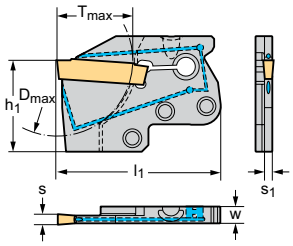








Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
G1634-43R-3T27GX34-P	3	27	52	24	7,2	54,5	2,4	E43	GX34-2E3 ..
G1634-43R-3T33GX34-P		33	65	24	7,2	61	2,4	E43	
G1634-43L-3T27GX34-P	3	27	52	24	7,2	54,5	2,4	E33	GX34-2E3 ..
G1634-43L-3T33GX34-P		33	65	24	7,2	61	2,4	E43	
G1634-43L-4T33GX34-P	4	33	65	24	7,2	61	3,3	E43	GX34-3E4 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Si aucune valeur n'est indiquée pour D_2 ou D_{max}, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | En cas d'utilisation d'un coin de serrage, utiliser la vis FS2622 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

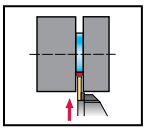
A2

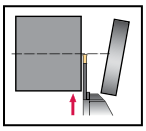
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

G1332 mm

Walter Cut

– Auto-blocage
– Module de remplacement



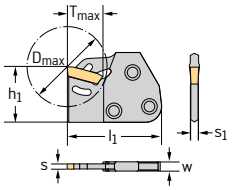








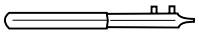
Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Type
G1332.IMR-GAD3N-GX24	3	15	32	24	4	51,5	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Accessoires

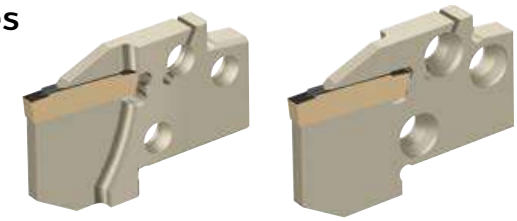


s [mm]	3
Clé de montage pr plaq rain./tron-çonnage	FS1494

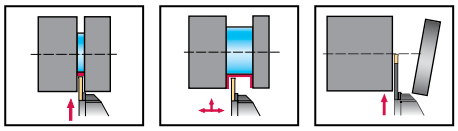
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

MSS...E... mm

Walter Cut

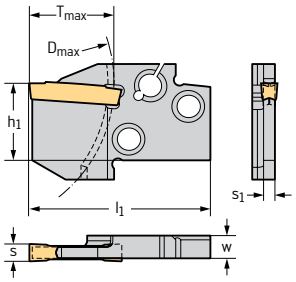


– Serrage par vis





Outil de coupe

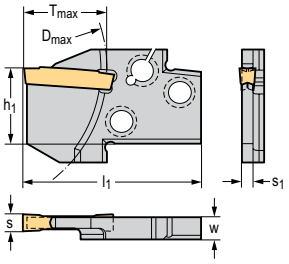


Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
MSS-E20R03-GX16-2	0.6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..
MSS-E25R03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32R03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E20R12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..
MSS-E25R12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25	
MSS-E20R12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..
MSS-E20R21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25R12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..
MSS-E25R21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E32R12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..
MSS-E20R12-GX16-3	4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25R12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E32R12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32R21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25R21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E32R21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E25R21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..
MSS-E20L03-GX16-2	0.6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..
MSS-E25L03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32L03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E20L12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..
MSS-E25L12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25	
MSS-E20L12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..
MSS-E20L21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25L12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..
MSS-E25L21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E32L12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..
MSS-E20L12-GX16-3	4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25L12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E32L12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32L21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25L21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

A2

Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
MSS-E32L21-GX24-4	6	21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	GX24-4E6 ..
MSS-E25L21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

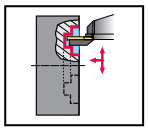
Outil à queue – Rainurage axial

G1111 mm

Walter Cut

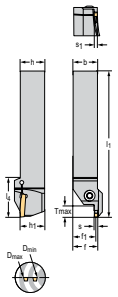


– Serrage par vis





Outil de coupe

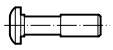


Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G1111.2525R-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	24,7	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.2525R-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	24,6	154	44	2,3	
G1111.2525R-4T12-064GX24	4	12	64	100	25	25	24,1	150	40	3,3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.2525R-4T25-064GX24		25	64	100	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525L-3T22-130GX24	3	22	130	300	25	25	24,6	154	44	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.2525L-4T25-220GX24	4	25	220	500	25	25	24,1	156	46	3,3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.2525L-6T25-088GX24	6	25	88	180	25	25	23,2	156	46	5	GX24-4E6 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm] $h = h_1$ [mm]	3–6 25
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm] $h = h_1$ [mm]	3–6 25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

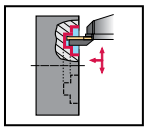
A2

Outil à queue – Rainurage axial

G1111...-P mm

Walter Cut

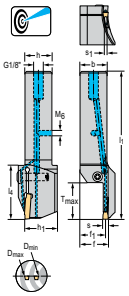
– Lubrification de précision
– Serrage par vis







Outil de coupe



Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G1111.2525R-5T33060GX24P	5	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525R-5T33085GX24P		33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525R-5T33120GX24P		33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525R-5T33175GX24P		33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33060GX24P	5	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525L-5T33085GX24P		33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33120GX24P		33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33175GX24P		33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2	

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | $f = f_1 + s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	5
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

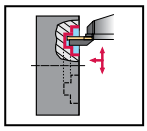
	s [mm]	5
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

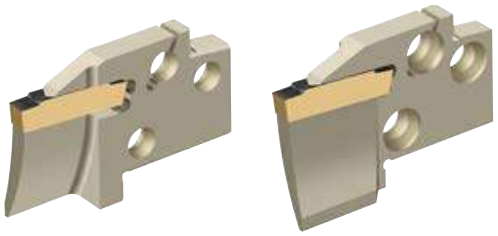
Module à rainurer – rainurage axial

MSS...E...A mm

Walter Cut

– Serrage par vis

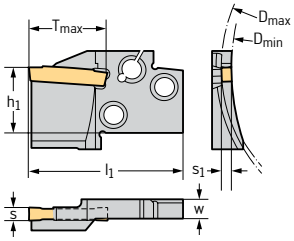




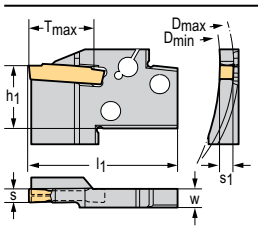


A2

Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
MSS-E20R14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20R14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20R14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25R15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A100150	4 - 5	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E32R15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E25R15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32R15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E20L14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20L14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20L14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25L15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A100150	4 - 5	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E32L15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32L15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32L15-GX24-3A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E25L15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	



MSS-E25L15-GX24-4A5070	6	15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32L15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32L15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32L15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32L15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

A2

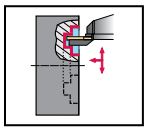
Module à rainurer – Axial / Contra

MSS...E...C mm

Walter Cut

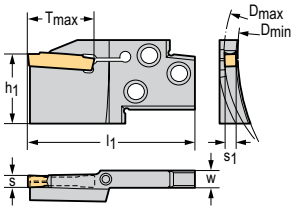
– Serrage par vis







Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
MSS-E25R21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	4 - 5–6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1342 (T15) 3 Nm
	Clé à poignée pr plaq rain./tronçonnage	FS1047 (T15)

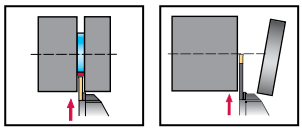
Outil à queue – Gorges radiales

G2012 mm

Walter Cut



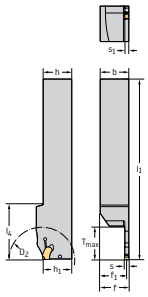
– Auto-blocage





Outil de coupe

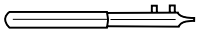
Désignation	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G2012.2020R-1.5T15SX	1,5	38	15	20	20	19,4	120	25	1,2	SX-1E1
G2012.2525R-2T26SX	2	52	26	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2
G2012.2525R-3T33SX	3	65	33	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3
G2012.2020L-1.5T15SX	1,5	38	15	20	20	19,4	120	25	1,2	SX-1E1
G2012.2525L-2T26SX	2	52	26	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2
G2012.2525L-3T33SX	3	65	33	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3



Square shank

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Accessoires

s [mm] $h = h_1$ [mm]		1,5 20	2–3 25
	Clé de montage pr plaq rain./tron-çonnage	FS2249	FS1494

A2

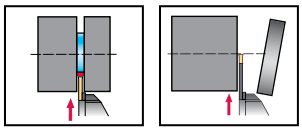
Outil à queue – Gorges radiales

G2012...-P mm

Walter Cut

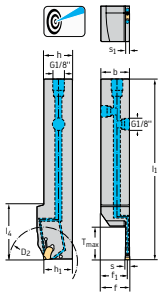
– Auto-blocage
– Lubrification de précision







Outil de coupe



Square shank

Désignation	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G2012.1212R-2T16SX-P	2	38	16	12	12	11,2	120	25	1,6	SX-2E2
G2012.1616R-2T16SX-P		38	16	16	16	15,2	120	25	1,6	
G2012.1212R-3T16SX-P	3	38	16	12	12	10,8	120	25	2,5	SX-3E3
G2012.1616R-3T16SX-P		38	16	16	16	14,8	120	25	2,5	
G2012.1616R-3T26SX-P		68	26	16	16	14,8	120	33	2,5	
G2012.1212L-2T16SX-P	2	38	16	12	12	11,2	120	25	1,6	SX-2E2
G2012.1616L-2T16SX-P		38	16	16	16	15,2	120	25	1,6	
G2012.1212L-3T16SX-P	3	38	16	12	12	10,8	120	25	2,5	SX-3E3
G2012.1616L-3T16SX-P		38	16	16	16	14,8	120	25	2,5	
G2012.1616L-3T26SX-P		68	26	16	16	14,8	120	33	2,5	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | T_{max} pour les diamètres supérieurs à D_2 – voir Annexe technique – Réalisation de gorges et tronçonnage | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

s [mm]	2–3
Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)

Accessoires

s [mm] $h = h_1$ [mm]	2–3 12–16	3 16
Clé de montage pr plaq rain./tronçonnage	FS2249	

Outil à queue – Gorges radiales

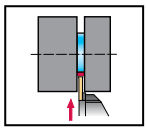
G2012...-P mm

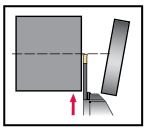
Walter Cut

– Auto-blocage
– Lubrification de précision



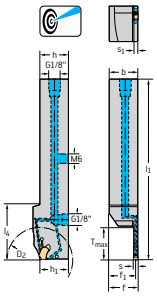








Outil de coupe



Square shank

Désignation	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G2012.2020R-2T20SX-P	2	68	20	20	20	19,2	120	36	1,6	SX-2E2
G2012.2020R-3T22SX-P	3	68	22	20	20	18,8	125	38	2,5	SX-3E3
G2012.2020R-3T33SX-P		68	33	20	20	18,8	120	38	2,5	
G2012.2525R-3T33SX-P		68	33	25	25	23,8	130	45	2,5	
G2012.2020R-4T33SX-P	4		33	20	20	18,3	130	48	3,4	SX-4E4
G2012.2525R-4T33SX-P			33	25	25	23,3	130	48	3,4	
G2012.2525R-5T40SX-P	5		40	25	25	22,9	145	52	4,3	SX-5E5
G2012.2525R-6T40SX-P	6		40	25	25	22,4	145	52	5,3	SX-6E6
G2012.2020L-2T20SX-P	2	68	20	20	20	19,2	120	36	1,6	SX-2E2
G2012.2020L-3T22SX-P	3	68	22	20	20	18,8	125	38	2,5	SX-3E3
G2012.2020L-3T33SX-P		68	33	20	20	18,8	120	38	2,5	
G2012.2525L-3T33SX-P		68	33	25	25	23,8	130	48	2,5	
G2012.2020L-4T33SX-P	4		33	20	20	18,3	130	48	3,4	SX-4E4
G2012.2525L-4T33SX-P			33	25	25	23,3	130	48	3,4	
G2012.2525L-5T40SX-P	5		40	25	25	22,9	145	52	4,3	SX-5E5
G2012.2525L-6T40SX-P	6		40	25	25	22,4	145	52	5,3	SX-6E6

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | T_{max} pour les diamètres supérieurs à D_2 – voir Annexe technique – Réalisation de gorges et tronçonnage | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2–6
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)

Accessoires

	s [mm] $h = h_1$ [mm]	2–6 20–25
	Clé de montage pr plaq rain./tron-çonnage	FS1494

A2

Outil à queue – Gorges radiales

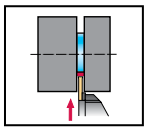
G2012 inch

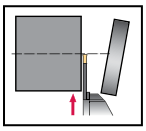
Walter Cut





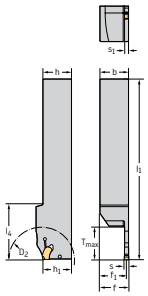
– Auto-blocage







Outil de coupe



Square shank

Désignation	s inch	D_2 inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G2012.12R-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
G2012.16R-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16R-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3
G2012.16L-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16L-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

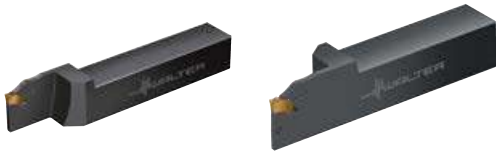
Accessoires

s [inch] $h = h_1$ [inch]	0,059 0,75	0,079–0,118 1
Clé de montage pr plaq rain./tronçonnage	FS2249	FS1494

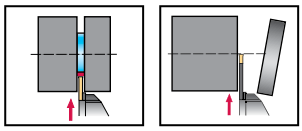
Outil à queue – Gorges radiales

G2012...-P inch

Walter Cut

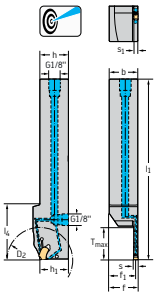


– Lubrification de précision





Outil de coupe



Square shank

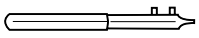
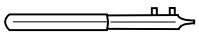
Désignation	s inch	D_2 inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Type
G2012.08R-2T16SX-P	0,079	1,496	0,630	0,500	0,500	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2
G2012.10R-2T16SX-P		1,496	0,630	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	
G2012.12R-2T20SX-P		2,677	0,787	0,750	0,750	0,720	5,906	1,417	0,063	
G2012.10R-3T16SX-P	0,118	1,496	0,630	0,625	0,625	0,577	4,724	0,984	0,096	SX-3E3
G2012.12R-3T22SX-P		2,677	0,866	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.12R-3T33SX-P		2,677	1,299	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.16R-3T33SX-P		2,677	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,890	0,096	
G2012.12R-4T29SX-P	0,157		1,142	0,750	0,750	0,683	5,906	1,732	0,134	SX-4E4
G2012.16R-4T33SX-P			1,299	1,000	1,000	0,933	5,906	1,890	0,134	
G2012.16R-5T40SX-P	0,197		1,575	1,000	1,000	0,915	5,906	2,047	0,169	SX-5E5
G2012.16R-6T40SX-P	0,236		1,575	1,000	1,000	0,896	5,906	2,047	0,209	SX-6E6
G2012.08L-2T16SX-P	0,079	1,496	0,630	0,500	0,500	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2
G2012.10L-2T16SX-P		1,496	0,630	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	
G2012.12L-2T20SX-P		2,677	0,787	0,750	0,750	0,720	5,906	1,417	0,063	
G2012.10L-3T16SX-P	0,118	1,496	0,630	0,625	0,625	0,577	4,724	0,984	0,096	SX-3E3
G2012.12L-3T22SX-P		2,677	0,866	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.12L-3T33SX-P		2,677	1,299	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.16L-3T33SX-P		2,677	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,890	0,096	
G2012.12L-4T29SX-P	0,157		1,142	0,750	0,750	0,683	5,906	1,732	0,134	SX-4E4
G2012.16L-4T33SX-P			1,299	1,000	1,000	0,933	5,906	1,890	0,134	
G2012.16L-5T40SX-P	0,197		1,575	1,000	1,000	0,915	5,906	1,890	0,169	SX-5E5
G2012.16L-6T40SX-P	0,236		1,575	1,000	1,000	0,896	5,906	2,047	0,209	SX-6E6

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | T_{max} pour les diamètres supérieurs à D_2 – voir Annexe technique – Réalisation de gorges et tronçonnage | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0,079–0,236
	Tige filetée 1/8"	FS2258 (SW 2)

Accessoires

	s [inch] h = h_1 [inch]	0,079–0,118 0,5–0,625	0,079–0,236 0,75–1
	Clé de montage pr plaq rain./tron-çonnage		FS1494
	Clé de montage pr plaq rain./tron-çonnage	FS2249	

A2

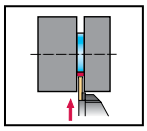
Lame de rainurage profond

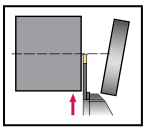
G2042...N mm

Walter Cut



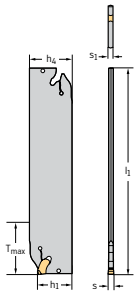
– Auto-blocage







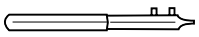
Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G2042.26N-2T30SX	2	30	26	110	21,1	1,6	SX-2E2
G2042.32N-2T30SX		30	32	151	24,8	1,6	
G2042.26N-3T38SX	3	38	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32N-3T50SX		50	32	151	24,7	2,4	
G2042.26N-4T40SX	4	40	26	110	20,9	3,4	SX-4E4
G2042.32N-4T50SX		50	32	151	24,5	3,4	
G2042.32N-5T60SX	5	60	32	151	24,4	4,3	SX-5E5
G2042.46N-5T80SX		80	46	251	37,4	4,3	
G2042.32N-6T60SX	6	60	32	151	24,3	5,3	SX-6E6
G2042.46N-6T80SX		80	46	251	37,3	5,3	

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Accessoires

	s [mm]	2–6
	Clé de montage pr plaq rain./tron-çonnage	FS1494

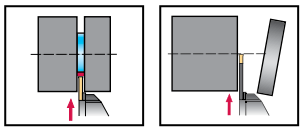
Lame de rainurage/tronçonnage renforcée

G2042...R/L mm

Walter Cut

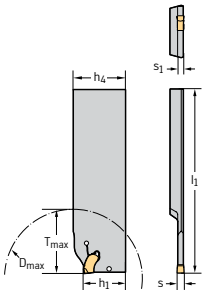


– Auto-blocage





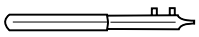
Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G2042.26R-2T26SX	2	26	52	26	110	21	1,6	SX-2E2
G2042.32R-2T26SX		26	52	32	110	24,7	1,6	
G2042.26R-3T33SX	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R-4T33SX	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4
G2042.26L-2T26SX	2	26	52	26	110	21	1,6	SX-2E2
G2042.32L-2T26SX		26	52	32	110	24,7	1,6	
G2042.26L-3T33SX	3	33	52	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32L-4T33SX	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Accessoires

	s [mm]	2–4
	Clé de montage pr plaq rain./tronçonnage	FS1494

A2

Lame de tronçonnage renforcée - Contra

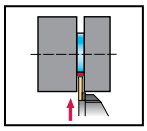
G2042...R/L...C mm

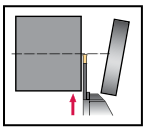
Walter Cut





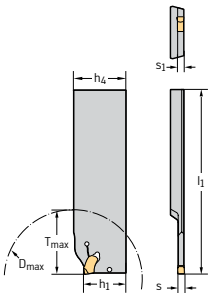
– Auto-blocage







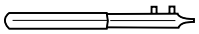
Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	l_1 mm	s_1 mm	Type
G2042.32R-4T33SX-C	4	33	65	110	3,4	SX-4E4
G2042.32L-4T33SX-C	4	33	65	110	3,4	SX-4E4

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Accessoires



s [mm]	4
Clé de montage pr plaq rain./tron-çonnage	FS1494

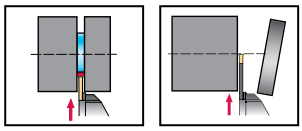
Lame de rainurage profond

G2042...N...-P mm

Walter Cut



– Auto-blocage
– Lubrification de précision





Outil de coupe

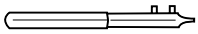
Désignation	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	b mm	Type
G2042.26N-3T38SX-P	3	38	26	130,6	20,8	2,4	3,5	SX-3E3
G2042.32N-3T45SX-P		45	32	150,6	24,5	2,4	3,5	

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3
	Insert d'alimentation en lubrifiant	FS2282

Accessoires

	s [mm]	3
	Clé de montage pr plaq rain./tron-çonnage	FS1494

A2

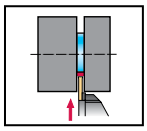
Lame de rainurage profond

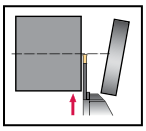
G2042...N...-P mm

Walter Cut



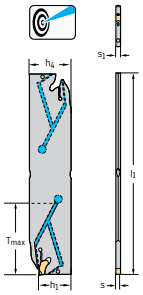
– Auto-blocage
– Lubrification de précision







Outil de coupe



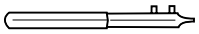
Désignation	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G2042.32N-4T50SX-P	4	50	32	150,6	24,5	3,4	SX-4E4
G2042.32N-5T60SX-P	5	60	32	150,6	24,4	4,3	SX-5E5
G2042.32N-6T60SX-P	6	60	32	150,6	24,3	5,3	SX-6E6
G2042.52N-8T100SX-P	8	100	52	251,4	44,3	6,8	SX-8E8
G2042.52N-10T100SX-P	10	100	52	251,4	44	8,8	SX-10E10

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	4	5	6	8	10
	Insert d'alimentation en lubrifiant	FS2282	FS2283	FS2284	FS2285	FS2286

Accessoires

	s [mm]	4–6	8–10
	Clé de montage pr plaq rain./tron-çonnage	FS1494	FS2274

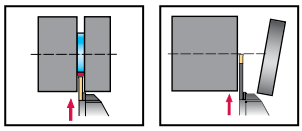
Lame de rainurage/tronçonnage renforcée

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

Walter Cut

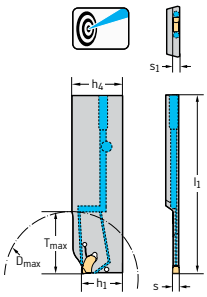
– Auto-blocage
– Lubrification de précision







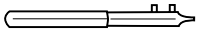
Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G2042.32R-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2
G2042.26R-3T33SX-P	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R-4T33SX-P	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4
G2042.32L-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2
G2042.26L-3T33SX-P	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32L-4T33SX-P	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Accessoires

	s [mm]	2–4
	Clé de montage pr plaq rain./tronçonnage	FS1494

A2

Lame de tronçonnage renforcée - Contra

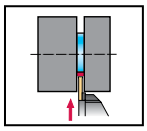
G2042...R/L...C-P mm

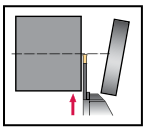
Walter Cut

– Auto-blocage
– Lubrification de précision



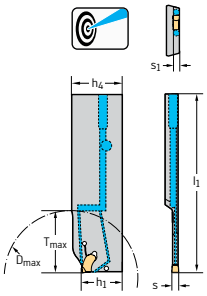








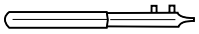
Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	l_1 mm	s_1 mm	Type
G2042.26R-2T26SX-C-P	2	26	52	110	1,6	SX-2E2
G2042.32R-2T26SX-C-P		26	52	110	1,6	
G2042.26R-3T33SX-C-P	3	33	65	110	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX-C-P		33	65	110	2,4	
G2042.32R-4T33SX-C-P	4	33	65	110	3,4	SX-4E4
G2042.26L-2T26SX-C-P	2	26	52	110	1,6	SX-2E2
G2042.32L-2T26SX-C-P		26	52	110	1,6	
G2042.26L-3T33SX-C-P	3	33	65	110	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX-C-P		33	65	110	2,4	
G2042.32L-4T33SX-C-P	4	33	65	110	3,4	SX-4E4

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Accessoires

	s [mm]	2–4
	Clé de montage pr plaq rain./tron-çonnage	FS1494

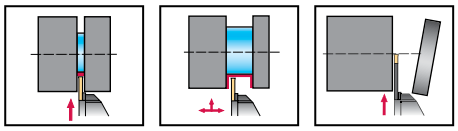
Outil à manche – modulaire

MSS-...00 mm

Walter Cut

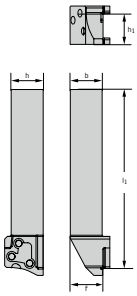
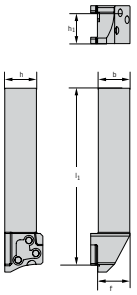


– Serrage par vis





Outil de coupe

	Désignation	h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	Taille du module
 Square shank	MSS-E20R00-2020J	20	20	20,2	114,5	E20
	MSS-E25R00-2525L	25	25	25,5	145,5	E25
	MSS-E32R00-3225N	32	25	25,5	165,5	E32
 Square shank	MSS-E20L00-2020J	20	20	20,2	114,5	E20
	MSS-E25L00-2525L	25	25	25,5	145,5	E25
	MSS-E32L00-3225N	32	25	25,5	165,5	E32

f = f_1 + s/2 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

		E20	E25	E32
	Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 5 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	Clé à poignée	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

A2

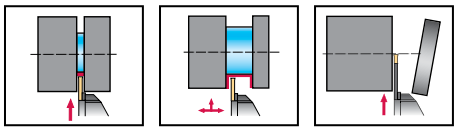
Outil à manche – modulaire

MSS-...00 inch

Walter Cut

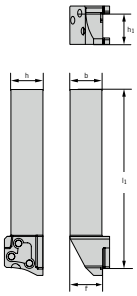
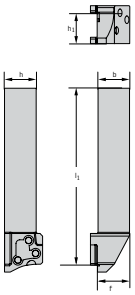


– Serrage par vis





Outil de coupe

	Désignation	h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	Taille du module
 Square shank	MSS-E20R00-12-E	0,750	0,750	0,756	4,677	E20
	MSS-E25R00-16-E	1,000	1,000	1,177	5,717	E25
	MSS-E32R00-85-E	1,250	1,000	1,020	6,717	E32
 Square shank	MSS-E20L00-12-E	0,750	0,750	0,756	4,677	E20
	MSS-E25L00-16-E	1,000	1,000	1,177	5,717	E25
	MSS-E32L00-85-E	1,250	1,000	1,020	6,717	E32

f = f_1 + s/2 | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

		E20	E25	E32
	Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS1053 (T15) 1,475 lbs	FS1054 (T20) 3,688 lbs	FS1055 (T25) 2,213 lbs
	Clé à poignée	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

Outil à manche – modulaire

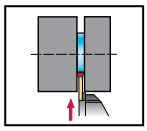
MSS-...90 mm

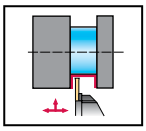
Walter Cut

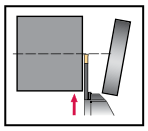




– Serrage par vis



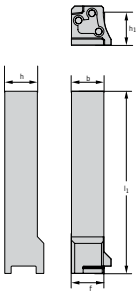
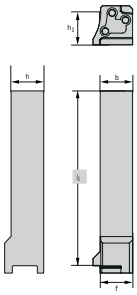








Outil de coupe

	Désignation	h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	Taille du module
 Square shank	MSS-E20R90-2020J	20	20	20	110	E20
	MSS-E25R90-2525L	25	25	25	140	E25
	MSS-E32R90-3225N	32	25	32	160	E32
 Square shank	MSS-E20L90-2020J	20	20	20	110	E20
	MSS-E25L90-2525L	25	25	25	140	E25
	MSS-E32L90-3225N	32	25	32	160	E32

$l_1 = l_{21} + s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

		E20	E25	E32
	Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 5 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	Clé à poignée	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

A2

Outil à manche – modulaire

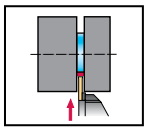
MSS-...90 inch

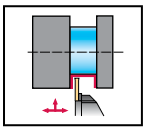
Walter Cut

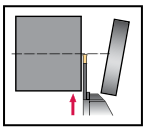




– Serrage par vis





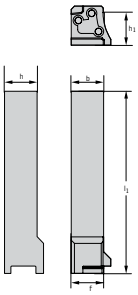






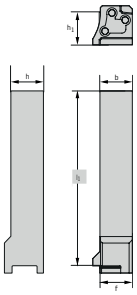
Outil de coupe

Désignation	h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	Taille du module
MSS-E20R90-12-E	0,750	0,750	0,787	4,500	E20
MSS-E25R90-16-E	1,000	1,000	0,984	5,500	E25
MSS-E32R90-85-E	1,250	1,000	1,260	6,500	E32



Square shank

Désignation	h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	Taille du module
MSS-E20L90-12-E	0,750	0,750	0,787	4,500	E20
MSS-E25L90-16-E	1,000	1,000	0,984	5,500	E25
MSS-E32L90-85-E	1,250	1,000	1,260	6,500	E32



Square shank

$l_1 = l_{21} + s/2$ | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

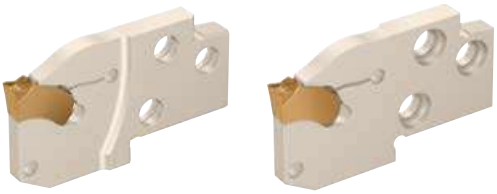
Pièces de montage

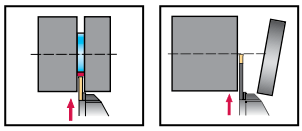
		E20	E25	E32
	Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS1053 (T15) 1,475 lbs	FS1054 (T20) 3,688 lbs	FS1055 (T25) 2,213 lbs
	Clé à poignée	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

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

Walter Cut







Outil de coupe

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
G2632-E20R-2T20SX	2	20	65	4,4	41,8	1,6	E20	SX-2E2
G2632-E25R-2T20SX		20	80	5,9	47,8	1,6	E25	
G2632-E20R-3T20SX	3	20	65	4,4	41,8	2,4	E20	SX-3E3
G2632-E25R-3T25SX		25	90	5,9	52,8	2,4	E25	
G2632-E25R-3T35SX		35	80	5,9	62,8	2,4	E25	
G2632-E32R-3T45SX		45	90	5,9	79,8	2,4	E32	
G2632-E25R-4T35SX	4	35	80	5,9	62,8	3,4	E25	SX-4E4
G2632-E32R-4T45SX		45	90	5,9	79,8	3,4	E32	
G2632-E25R-5T35SX	5	35	80	5,9	62,8	4,3	E25	SX-5E5
G2632-E32R-5T45SX		45	90	5,9	79,8	4,3	E32	
G2632-E25R-6T35SX	6	35	80	5,9	62,8	5,3	E25	SX-6E6
G2632-E32R-6T45SX		45	90	5,9	79,8	5,3	E32	
G2632-E20L-2T20SX	2	20	65	4,4	41,8	1,6	E20	SX-2E2
G2632-E25L-2T20SX		20	80	5,9	47,8	1,6	E25	
G2632-E20L-3T20SX	3	20	65	4,4	41,8	2,4	E20	SX-3E3
G2632-E25L-3T25SX		25	90	5,9	52,8	2,4	E25	
G2632-E25L-3T35SX		35	80	5,9	62,8	2,4	E25	
G2632-E32L-3T45SX		45	90	5,9	79,8	2,4	E32	
G2632-E25L-4T35SX	4	35	80	5,9	62,8	3,4	E25	SX-4E4
G2632-E32L-4T45SX		45	90	5,9	79,8	3,4	E32	
G2632-E25L-5T35SX	5	35	80	5,9	62,8	4,3	E25	SX-5E5
G2632-E32L-5T45SX		45	90	5,9	79,8	4,3	E32	
G2632-E25L-6T35SX	6	35	80	5,9	62,8	5,3	E25	SX-6E6
G2632-E32L-6T45SX		45	90	5,9	79,8	5,3	E32	
G2632-E32N-8T45SX	8	45	90	6,8	79,8	6,8	E32	SX-8E8

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Accessoires

s [mm]	2–6	8
Clé de montage pr plaq rain./tronçonnage	FS1494	FS2274

A2

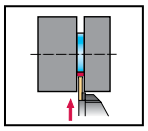
Outil à queue – gorges radiales

G2016...-P mm

Walter Cut

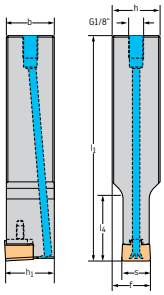


– Serrage par vis
– Lubrification de précision





Outil de coupe

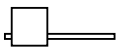


Square shank

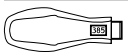
Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
G2016-2525N-12T40UX-P	12	41	25	25	19	150	53	UX-12E12 ..
G2016-3232N-19T40UX-P	19	41	32	32	22,5	150	53	UX-19E19 ..

Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	12	19
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2588 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	12	19
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

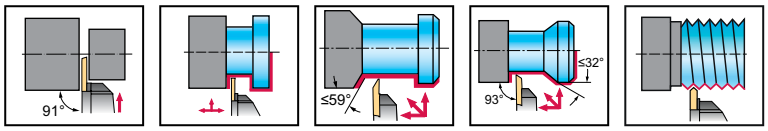
Outil à queue – gorges radiales

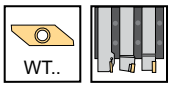
W2011 mm



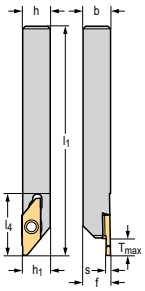


– Serrage par vis
– Pour tours automatiques à poupée mobile





Outil de coupe



Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
W2011-1010R-WT26	0.5 - 3	9	10	10	10	125	27	WT26..
W2011-1212R-WT26		9	12	12	12	125	27	
W2011-1616R-WT26		9	16	16	16	125	27	
W2011-1010L-WT26	0.5 - 3	9	10	10	10	125	27	WT26..
W2011-1212L-WT26		9	12	12	12	125	27	
W2011-1616L-WT26		9	16	16	16	125	27	

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	0.5 - 3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2675 (8IP) 1,2 Nm
	Clé Allen	FS2672 (T8IP)

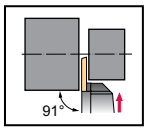
A2

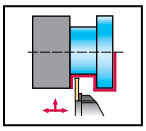
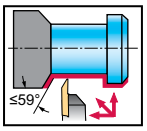
Outil à queue – gorges radiales

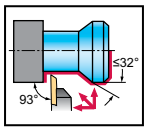
W2011-P mm

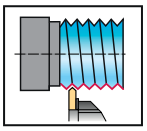



– Lubrification de précision
– Pour tours automatiques à poupée mobile



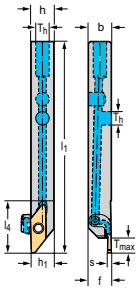









Outil de coupe



Square shank

Désignation	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	T_h	Type
W2011-1212R-WT26-P	0.5 - 3	7	12	12	12	110	27	M8X1	WT26..
W2011-1616R-WT26-P		7	16	16	16	110	27	G1/8"	
W2011-2020R-WT26-P		7	20	20	20	110	27	G1/8"	
W2011-1212L-WT26-P	0.5 - 3	7	12	12	12	110	27	M8X1	WT26..
W2011-1616L-WT26-P		7	16	16	16	110	27	G1/8"	
W2011-2020L-WT26-P		7	20	20	20	110	27	G1/8"	

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	0.5 - 3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2675 (8IP) 1,2 Nm
	Tige filetée M8X1	FS2587 (SW 4)
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)
	Buse de lubrification	CN1000-M3-1-R
	Tige filetée M6	FS2288 (SW 3)
	Clé Allen	FS2672 (T8IP)

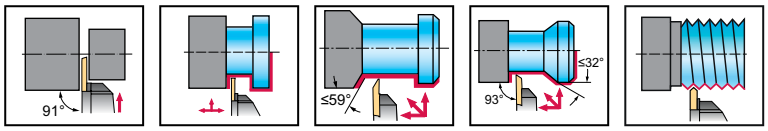
Outil à queue – gorges radiales

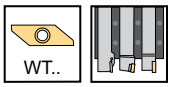
W2011 inch



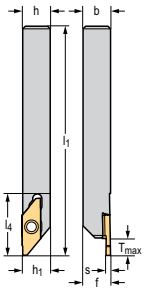


– Serrage par vis
– Pour tours automatiques à poupée mobile





Outil de coupe



Square shank

Désignation	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	Type
W2011.08R-WT26	0,020 - 0,118	0,335	0,500	0,500	0,500	5,000	1,063	WT26..
W2011.10R-WT26		0,335	0,625	0,625	0,625	5,000	1,063	
W2011.08L-WT26	0,020 - 0,118	0,335	0,500	0,500	0,500	5,000	1,063	WT26..
W2011.10L-WT26		0,335	0,625	0,625	0,625	5,000	1,063	

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch]	0.020 - 0.118
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2675 (8IP) 0,885 lbs
	Clé Allen	FS2672 (T8IP)

A2

Bloc de serrage

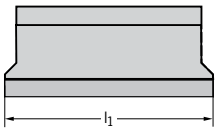
SBN mm

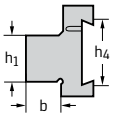
Walter Cut



– Bloc de serrage pour lames de rainurage / tronçonnage

Outil de coupe





Square shank

Désignation	h_4	h_1 mm	b mm	l_1 mm
SBN2020-26-K	26	20	20	90
SBN2520-32-K	32	25	20	110
SBN3229-32-K	32	32	29	120
SBN3229-46-K	46	32	29	150
SBN4037-46-K	46	40	37	150

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	h_1 [mm]	20–25	32	40
	Vis de serrage	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X035 ISO4762 12.9 (SW 6)

Bloc de serrage

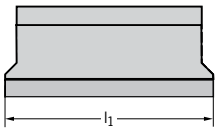
SBN inch

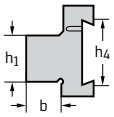
Walter Cut



– Bloc de serrage pour lames de rainurage / tronçonnage

Outil de coupe





Square shank

Désignation	h_4	h_1 inch	b inch	l_1 inch
SBN12-26K-E	26	0,750	0,750	3,543
SBN12-26KS-E	26	0,750	0,750	3,543
SBN16-32-K-E	32	1,000	1,000	4,331
SBN16-32KS-E	32	1,000	1,000	4,331
SBN20-32K-E	32	1,250	1,250	4,724
SBN20-32KS-E	32	1,250	1,250	4,724

Pièces de montage

	h_1 [inch]	0,75–1,25
	Vis de serrage	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)

A2

Bloc de serrage avec refroidissement interne

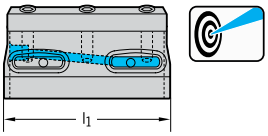
G2661...-P mm

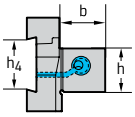
Walter Cut

– Lubrification de précision
– Bloc de serrage pour lames de rainurage / tronçonnage



Outil de coupe





Square shank

Désignation	h_4	h mm	b mm	l_1 mm
G2661-1616N-26-P	26	16	16	95
G2661-2020N-26-P	26	20	20	95
G2661-2020N-32-P	32	20	20	95
G2661-2525N-32-P	32	25	25	95
G2661-3225N-32-P	32	32	25	95
G2661-3225N-52-P	52	32	25	140
G2661-4032N-52-P	52	40	32	140

Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	h [mm]	16–25	32	40
	Coin de serrage	PK260	PK260	PK263
	Vis de serrage	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Joint torique	O-RING 20X2	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Clé ISO 2936	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)

Bloc de serrage avec refroidissement interne

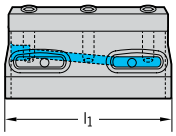
G2661...-P inch

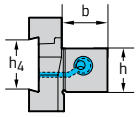
Walter Cut

– Lubrification de précision
– Bloc de serrage pour lames de rainurage / tronçonnage



Outil de coupe





Square shank

Désignation	h_4	h inch	b inch	l_1 inch
G2661.12N-26-P	26	0,750	0,750	3,74
G2661.12N-32-P	32	0,750	0,750	3,74
G2661.16N-26-P	26	1,000	1,000	3,74
G2661.16N-32-P	32	1,000	1,000	3,74
G2661.20N-32-P	32	1,250	1,250	3,74
G2661.20N-52-P	52	1,250	1,250	5,512
G2661.24N-52-P	52	1,500	1,500	5,512

Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	h [inch]	0,75–1	1,25	1,5
	Coin de serrage	PK260	PK260	PK263
	Vis de serrage	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Joint torique	O-RING 20X2	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Tige filetée G 1/8"	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Clé ISO 2936	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)

A2

Porte-outil de rainurage / tronçonnage – Gorges radiales

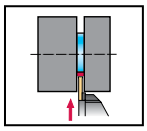
G3011-C...-P mm

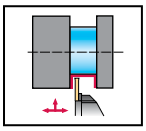
Walter Cut

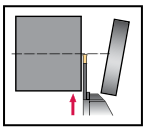
– Walter Capto™
– Serrage par vis





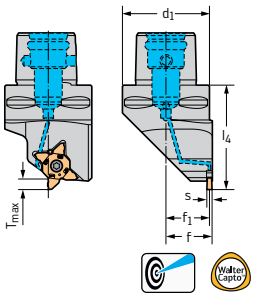








Outil de coupe

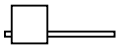


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	s mm	T_{max} mm	d_1	f_1 mm	l_4 mm	Type
G3011-C3R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	C3	20	45	MX22-2E ..
G3011-C4R-MX22-2-P		6	C4	20	60	
G3011-C5R-MX22-2-P		6	C5	25	60	
G3011-C6R-MX22-2-P		6	C6	32	65	
G3011-C4R-MX22-4-P	4 - 5.7	6	C4	20	60	MX22-4E ..
G3011-C5R-MX22-4-P		6	C5	25	60	
G3011-C6R-MX22-4-P		6	C6	32	65	
G3011-C3L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	C3	20	45	MX22-2E ..
G3011-C4L-MX22-2-P		6	C4	20	60	
G3011-C5L-MX22-2-P		6	C5	25	60	
G3011-C6L-MX22-2-P		6	C6	32	65	
G3011-C4L-MX22-4-P	4 - 5.7	6	C4	20	60	MX22-4E ..
G3011-C5L-MX22-4-P		6	C5	25	60	
G3011-C6L-MX22-4-P		6	C6	32	65	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Profondeur maximale de tronçonnage / gorge T_{max} – voir plaquettes de coupe | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	0.5 - 3.3–4 - 5.7
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	0.5 - 3.3–4 - 5.7
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

Porte-outil de rainurage / tronçonnage – Gorges radiales

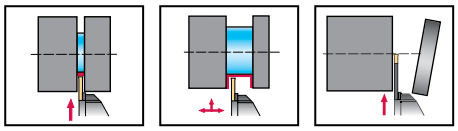
G4011-C...-P mm

Walter Cut

– Walter Capto™
– Serrage par vis

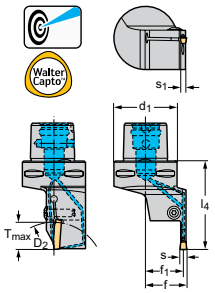








Outil de coupe

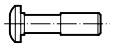


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	d_1	f_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G4011-C3R-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-C4R-2T17DX18-P		17	52	C4	20	60	1,6	
G4011-C3L-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-C4L-2T17DX18-P		17	52	C4	20	60	1,6	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | Si aucune valeur n'est indiquée pour D_2 ou D_{max}, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	2
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	2
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

Porte-outil de rainurage / tronçonnage – Gorges radiales

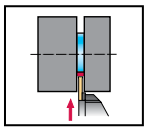
G5011-C...-P mm

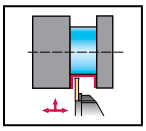
Groov·tec® GD

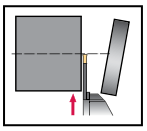
– Walter Capto™
– Serrage par vis











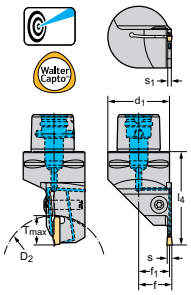








Outil de coupe

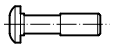
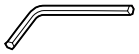


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	s mm	T_{max} mm	d_1	f_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G5011-C3R-3T21GD26-P	3	21	C3	20,8	60	2,4	GD26-3 ..
G5011-C4R-3T21GD26-P		21	C4	27	65	2,4	
G5011-C5R-3T21GD26-P		21	C5	30,8	70	2,4	
G5011-C6R-3T21GD26-P		21	C6	36,8	76	2,4	
G5011-C4R-4T21GD26-P	4	21	C4	25,8	65	3,4	GD26-4 ..
G5011-C5R-4T21GD26-P		21	C5	30,3	70	3,4	
G5011-C6R-4T21GD26-P		21	C6	34,6	76	3,4	
G5011-C4R-5T21GD26-P	5	21	C4	24,9	65	4,2	GD26-5 ..
G5011-C5R-5T21GD26-P		21	C5	29,9	70	4,2	
G5011-C6R-5T21GD26-P		21	C6	35,9	76	4,2	
G5011-C5R-6T21GD26-P	6	21	C5	29,4	70	5,2	GD26-6 ..
G5011-C6R-6T21GD26-P		21	C6	35,4	76	5,2	
G5011-C4L-3T21GD26-P	3	21	C4	25,8	65	2,4	GD26-3 ..
G5011-C5L-3T21GD26-P		21	C5	30,8	70	2,4	
G5011-C6L-3T21GD26-P		21	C6	36,8	76	2,4	
G5011-C6L-4T21GD26-P	4	21	C6	38	76	3,4	GD26-4 ..
G5011-C5L-6T21GD26-P	6	21	C5	29,4	70	5,2	GD26-6 ..
G5011-C6L-6T21GD26-P		21	C6	35,4	76	5,2	

Le dessin coté montre la version à droite. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	3–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

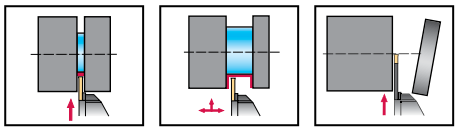
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

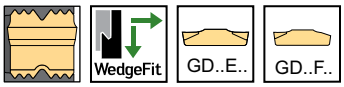
G5631 mm

Groov·tec® GD

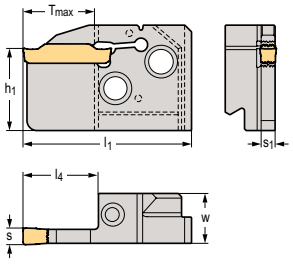
– Serrage par vis







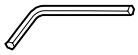
Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	h_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	W mm	Taille du module	Type
★ G5631-M25R-3T21-GD26	3	21	24,7	22,5	50,5	2,4	11	M25	GD26-3 ..
★ G5631-M25R-4T21-GD26	4	21	24,7	22,5	50,5	3,4	15	M25	GD26-4 ..
★ G5631-M25R-5T21-GD26	5	21	24,7	22,5	50,5	4,2	15	M25	GD26-5 ..
★ G5631-M25R-6T21-GD26	6	21	24,7	22,5	50,5	5,2	15	M25	GD26-6 ..
★ G5631-M25L-3T21-GD26	3	21	24,7	22,5	50,5	2,4	11	M25	GD26-3 ..
★ G5631-M25L-4T21-GD26	4	21	24,7	22,5	50,5	3,4	15	M25	GD26-4 ..
★ G5631-M25L-5T21-GD26	5	21	24,7	22,5	50,5	4,2	15	M25	GD26-5 ..
★ G5631-M25L-6T21-GD26	6	21	24,7	22,5	50,5	5,2	15	M25	GD26-6 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	3–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

A2

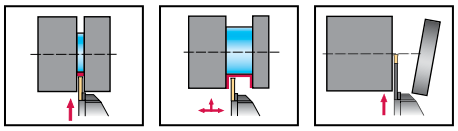
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

G5631...-P mm

Groov·tec® GD

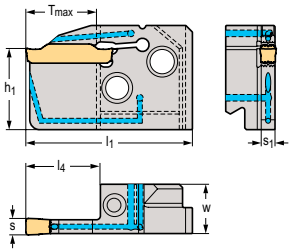
– Serrage par vis







Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	h_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	W mm	Taille du module	Type
★ G5631-M25R-3T21-GD26-P	3	21	24,7	22,5	50,5	2,4	11	M25	GD26-3 ..
★ G5631-M25R-3T26-GD26-P		26	24,7	27,5	55,5	2,4	11	M25	
★ G5631-M25R-4T21-GD26-P	4	21	24,7	22,5	50,5	3,4	15	M25	GD26-4 ..
★ G5631-M25R-4T26-GD26-P		26	24,7	27,5	55,5	3,4	11	M25	
★ G5631-M25R-5T21-GD26-P	5	21	24,7	22,5	50,5	4,2	15	M25	GD26-5 ..
★ G5631-M25R-6T15-GD26-P	6	15	24,7	16,5	44,5	5,2	15	M25	GD26-6 ..
★ G5631-M25R-6T21-GD26-P		21	24,7	22,5	50,5	5,2	15	M25	
★ G5631-M25L-3T21-GD26-P	3	21	24,7	22,5	50,5	2,4	11	M25	GD26-3 ..
★ G5631-M25L-3T26-GD26-P		26	24,7	27,5	55,5	2,4	11	M25	
★ G5631-M25L-4T21-GD26-P	4	21	24,7	22,5	50,5	3,4	15	M25	GD26-4 ..
★ G5631-M25L-4T26-GD26-P		26	24,7	27,5	55,5	3,4	11	M25	
★ G5631-M25L-5T21-GD26-P	5	21	24,7	22,5	50,5	4,2	15	M25	GD26-5 ..
★ G5631-M25L-6T15-GD26-P	6	15	24,7	16,5	44,5	5,2	15	M25	GD26-6 ..
★ G5631-M25L-6T21-GD26-P		21	24,7	22,5	50,5	5,2	15	M25	

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	3–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

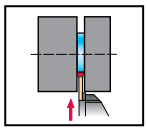
G5634-P mm

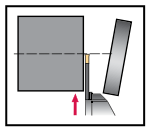
Groov·tec® GD

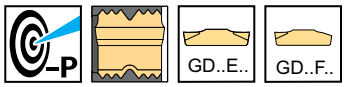
– Serrage par vis
– Module de remplacement



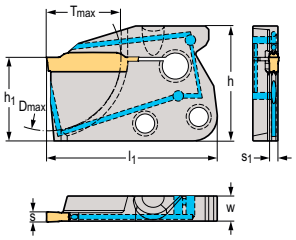








Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	h mm	l_1 mm	s_1 mm	W mm	Taille du module	Type
★ G5634-33R-3T21GD26-P	3	21	42	24	33	49	2,4	7,2	E33	GD26-3 ..
★ G5634-33L-3T21GD26-P	3	21	42	24	33	49	2,4	7,2	E33	GD26-3 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

A2

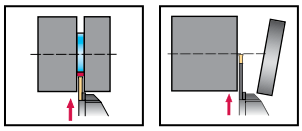
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

G5634-P mm

Groov·tec® GD

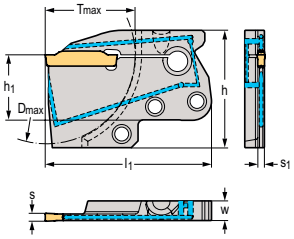
– Serrage par vis
– Module de remplacement







Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	h mm	l_1 mm	s_1 mm	W mm	Taille du module	Type
★ G5634-43R-3T27GD26-P	3	27	52	24	43	55	2,4	7,2	E43	GD26-3 ..
★ G5634-43R-3T33GD26-P		33	65	24	43	61	2,4	7,2	E43	
★ G5634-43L-3T27GD26-P	3	27	52	24	43	55	2,4	7,2	E43	GD26-3 ..
★ G5634-43L-3T33GD26-P		33	65	24	43	61	2,4	7,2	E43	
★ G5634-43L-4T33GD26-P	4	33	65	24	43	61	3,4	7,2	E43	GD26-4 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

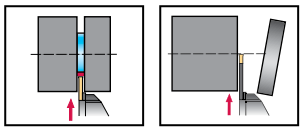
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

G5635 mm

Groov·tec® GD

– Serrage par vis
– Module de remplacement

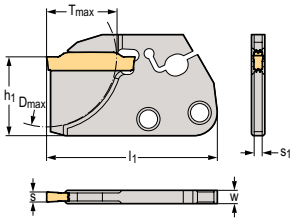






Outil de coupe

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	l_1 mm	s_1 mm	W mm	Taille du module	Type
★ G5635-30N-3T21GD26	3	21	42	24	51,2	2,4	4	E30	GD26-3 ..



Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

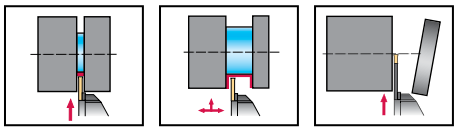
A2

Porte-plaquette – modulaire

G5610-C...-P - 0° mm

Groov·tec® GD

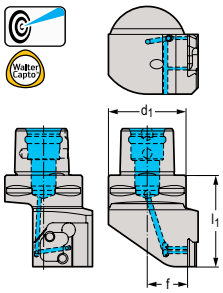
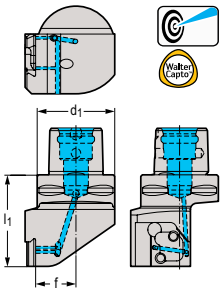
– Serrage par vis





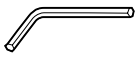


Outil de coupe

	Désignation	d_1	f mm	l_1 mm	Taille du module
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	★ G5610-C4R-M25-P	C4	19,4	34	M25
	★ G5610-C5R-M25-P	C5	30,4	59	M25
	★ G5610-C6R-M25-P	C6	30,4	59	M25
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	★ G5610-C4L-M25-P	C4	19,4	34	M25
	★ G5610-C5L-M25-P	C5	30,4	59	M25
	★ G5610-C6L-M25-P	C6	30,4	59	M25

La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

		M25
	Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS2712 (T20IP) 6 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

		M25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

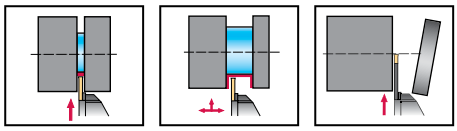
Porte-outil de rainurage / tronçonnage – Gorges radiales

G1011-C...-P mm

Walter Cut

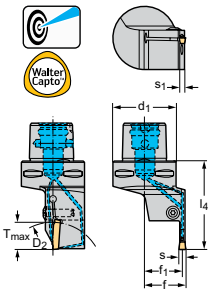
– Walter Capto™
– Serrage par vis







Outil de coupe

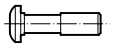


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	d_1	f_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G1011-C4R-3T21GX24-P	3	21	65	C4	25,5	65	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011-C4R-5T21GX24-P	5	21		C4	24,5	65	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..

$f = f_1 + s/2$ | Si aucune valeur n'est indiquée pour D_2 ou D_{max}, c'est qu'il n'y a aucune limitation du diamètre sur l'outil. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	3–5
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	3–5
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)

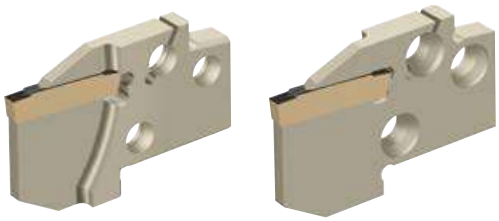
A2

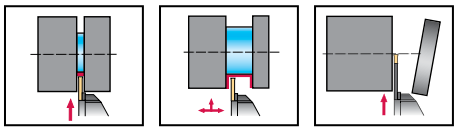
Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

MSS...E... mm

Walter Cut

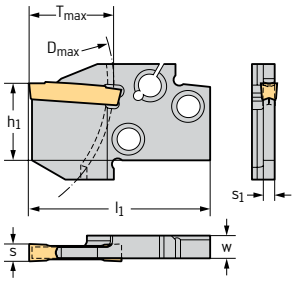
– Serrage par vis







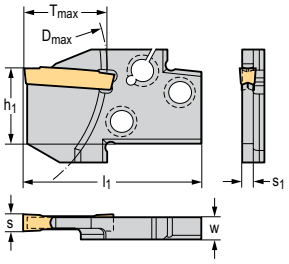
Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
MSS-E20R03-GX16-2	0.6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..
MSS-E25R03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32R03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E20R12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..
MSS-E25R12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25	
MSS-E20R12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..
MSS-E20R21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25R12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..
MSS-E25R21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E32R12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..
MSS-E20R12-GX16-3	4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25R12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E32R12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32R21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25R21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E32R21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E25R21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..
MSS-E20L03-GX16-2	0.6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..
MSS-E25L03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32L03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E20L12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..
MSS-E25L12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25	
MSS-E20L12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..
MSS-E20L21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25L12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..
MSS-E25L21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E32L12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..
MSS-E20L12-GX16-3	4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25L12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E32L12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32L21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25L21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
MSS-E32L21-GX24-4	6	21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	GX24-4E6 ..
MSS-E25L21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

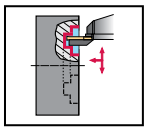
A2

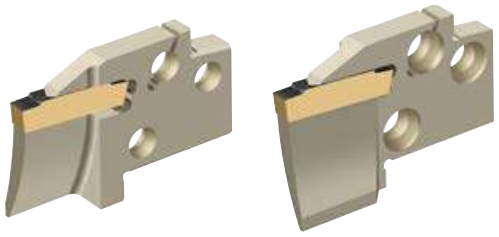
Module à rainurer – rainurage axial

MSS...E...A mm

Walter Cut

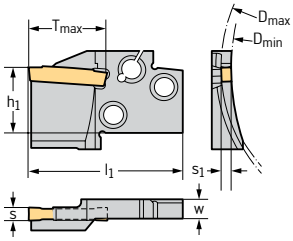
– Serrage par vis



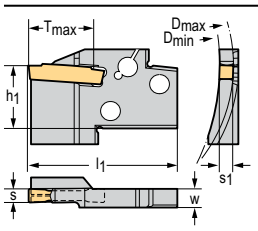




Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
MSS-E20R14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20R14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20R14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25R15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A100150	4 - 5	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E32R15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E25R15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32R15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E20L14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20L14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20L14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25L15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A100150	4 - 5	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E32L15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32L15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32L15-GX24-3A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E25L15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	



MSS-E25L15-GX24-4A5070	6	15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32L15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32L15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32L15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32L15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

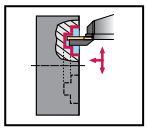
Module à rainurer – Axial / Contra

MSS...E...C mm

Walter Cut

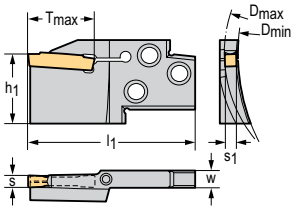
– Serrage par vis







Outil de coupe



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
MSS-E25R21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	4 - 5–6
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1342 (T15) 3 Nm
	Clé à poignée pr plaq rain./tronçonnage	FS1047 (T15)

A2

Porte-plaquette – modulaire

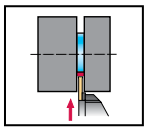
C...-MSS...00 mm

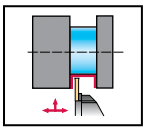
Walter Cut

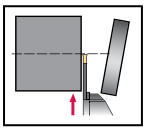
– Walter Capto™
– Serrage par vis







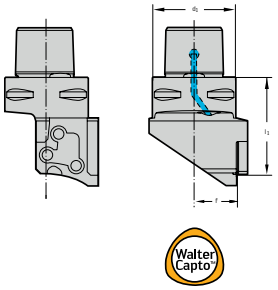






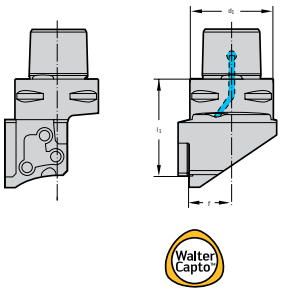


Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	d_1	f mm	l_1 mm	Taille du module
C3-MSS-E20R00	C3	16	36,5	E20
C4-MSS-E25R00	C4	20,5	47,5	E25
C5-MSS-E25R00	C5	25,5	47,5	E25
C6-MSS-E25R00	C6	31,5	53,5	E25
C6-MSS-E32R00	C6	31,5	53,5	E32



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

C3-MSS-E20L00	C3	16	36,5	E20
C4-MSS-E25L00	C4	20,5	47,5	E25
C5-MSS-E25L00	C5	25,5	47,5	E25
C6-MSS-E25L00	C6	31,5	53,5	E25
C6-MSS-E32L00	C6	31,5	53,5	E32

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_1	E20 C3	E25 C4	E25 C5–C6	E32 C6
	Buse de lubrification			FS1476	FS1476
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1477		
	Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 5 Nm	FS1054 (T20) 5 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	Clé à poignée	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

A2

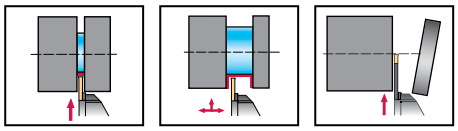
Porte-plaquette – modulaire

C...-MSS...90 mm

Walter Cut

– Walter Capto™
– Serrage par vis

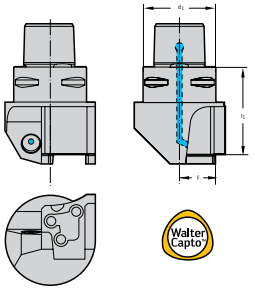






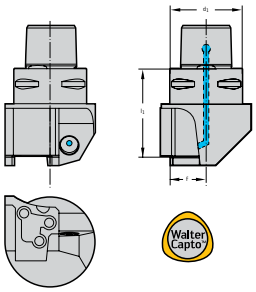
Outil de coupe

Désignation	d_1	f mm	l_1 mm	Taille du module
C4-MSS-E25R90	C4	20	48,5	E25
C5-MSS-E25R90	C5	25	48,5	E25
C6-MSS-E32R90	C6	27	57	E32



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

C4-MSS-E25L90	C4	20	48,5	E25
C5-MSS-E25L90	C5	25	48,5	E25
C6-MSS-E32L90	C6	27	57	E32



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

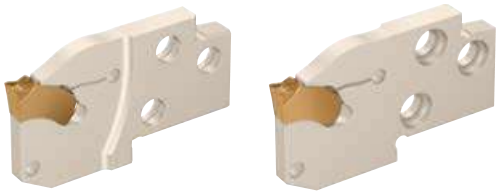
	d_1	E25 C4	E25 C5	E32 C6
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1477	FS1476	FS1476
	Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS1054 (T20) 5 Nm	FS1054 (T20) 5 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	Clé à poignée	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

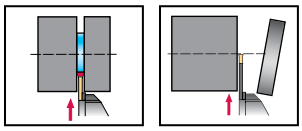
A2

Module de rainurage/tronçonnage – gorges radiales

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

Walter Cut







Outil de coupe

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
G2632-E20R-2T20SX	2	20	65	4,4	41,8	1,6	E20	SX-2E2
G2632-E25R-2T20SX		20	80	5,9	47,8	1,6	E25	
G2632-E20R-3T20SX	3	20	65	4,4	41,8	2,4	E20	SX-3E3
G2632-E25R-3T25SX		25	90	5,9	52,8	2,4	E25	
G2632-E25R-3T35SX		35	80	5,9	62,8	2,4	E25	
G2632-E32R-3T45SX		45	90	5,9	79,8	2,4	E32	
G2632-E25R-4T35SX	4	35	80	5,9	62,8	3,4	E25	SX-4E4
G2632-E32R-4T45SX		45	90	5,9	79,8	3,4	E32	
G2632-E25R-5T35SX	5	35	80	5,9	62,8	4,3	E25	SX-5E5
G2632-E32R-5T45SX		45	90	5,9	79,8	4,3	E32	
G2632-E25R-6T35SX	6	35	80	5,9	62,8	5,3	E25	SX-6E6
G2632-E32R-6T45SX		45	90	5,9	79,8	5,3	E32	
G2632-E20L-2T20SX	2	20	65	4,4	41,8	1,6	E20	SX-2E2
G2632-E25L-2T20SX		20	80	5,9	47,8	1,6	E25	
G2632-E20L-3T20SX	3	20	65	4,4	41,8	2,4	E20	SX-3E3
G2632-E25L-3T25SX		25	90	5,9	52,8	2,4	E25	
G2632-E25L-3T35SX		35	80	5,9	62,8	2,4	E25	
G2632-E32L-3T45SX		45	90	5,9	79,8	2,4	E32	
G2632-E25L-4T35SX	4	35	80	5,9	62,8	3,4	E25	SX-4E4
G2632-E32L-4T45SX		45	90	5,9	79,8	3,4	E32	
G2632-E25L-5T35SX	5	35	80	5,9	62,8	4,3	E25	SX-5E5
G2632-E32L-5T45SX		45	90	5,9	79,8	4,3	E32	
G2632-E25L-6T35SX	6	35	80	5,9	62,8	5,3	E25	SX-6E6
G2632-E32L-6T45SX		45	90	5,9	79,8	5,3	E32	
G2632-E32N-8T45SX	8	45	90	6,8	79,8	6,8	E32	SX-8E8

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Accessoires

s [mm]	2–6	8
Clé de montage pr plaq rain./tron-çonnage	FS1494	FS2274

Barre d'alésage – rainurage/tronçonnage intérieur

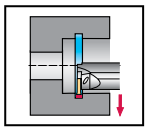
G3221...-P mm

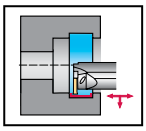
Walter Cut

– Serrage par vis
– Lubrification de précision



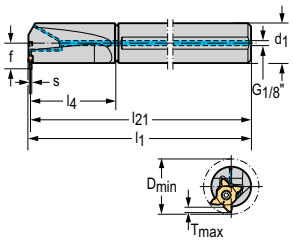








Outil de coupe

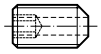
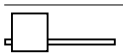


Cylindrical shank with flat

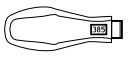
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	l_1 mm	Type
G3221-32SR-MX22-2-P	0.5 - 3.3	4	80	32	20,6	72	248,3	250	MX22-2E ..
G3221-32SL-MX22-2-P	0.5 - 3.3	4	80	32	20,6	72	248,3	250	MX22-2E ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Joint torique	O-RING 27X2
	Clé mâle coudée	FS2572 (T20IP)

Accessoires

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248

A2

Barre d'alésage – rainurage/tronçonnage intérieur

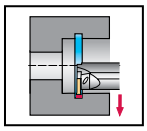
G4221...-P mm

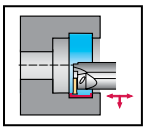
Walter Cut

– Serrage par vis
– Lubrification de précision







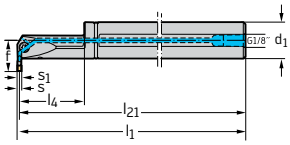


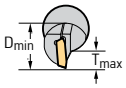






Outil de coupe





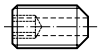
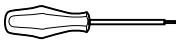


Cylindrical shank with flat

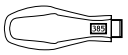
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	s_1 mm	Type
G4221-25RR-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RR-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-32SR-3T10-DX18-P		10	32	32	26,6	59,3	248,8	2,5	
G4221-32SR-4T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	59,3	248,3	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-25RL-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RL-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-32SL-3T10-DX18-P		10	32	32	26,6	59,3	248,8	2,5	
G4221-32SL-4T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	59,3	248,3	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	D_{min} [mm]	25	32
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Tige filetée	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Joint torique	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Tournevis	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Accessoires

	D_{min} [mm]	25	32
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	

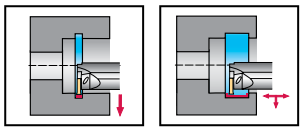
Barre d'alésage – rainurage/tronçonnage intérieur

G4221...-P inch

Walter Cut

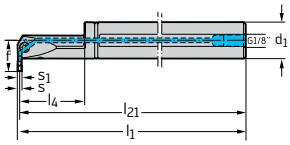


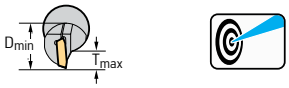
– Serrage par vis
– Lubrification de précision





Outil de coupe



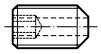
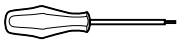


Cylindrical shank with flat

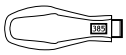
Désignation	s inch	T_{max} inch	D_{min} inch	d_1 inch	f inch	l_4 inch	l_{21} inch	s_1 inch	Type
G4221.16RR-2T08-DX18-P	0,079	0,315	1,000	1,000	0,839	1,821	7,843	0,063	DX18-2E2 ..
G4221.16RR-3T08-DX18-P	0,118	0,315	1,000	1,000	0,839	1,821	7,825	0,098	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221.20SR-3T10-DX18-P		0,394	1,250	1,250	1,043	2,333	9,793	0,098	
G4221.20SR-4T10-DX18-P	0,157	0,394	1,250	1,250	1,043	2,335	9,776	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

$l_1 = l_{21} + s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	D_{min} [inch]	1	1,25
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS2089 (T25IP) 4,425 lbs
	Tige filetée	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Joint torique	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Tournevis	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Accessoires

	D_{min} [inch]	1	1,25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	

A2

Barre d'alésage – rainurage/tronçonnage intérieur

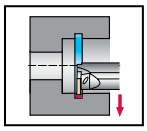
G5221 mm

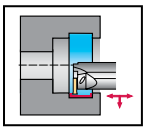
Groov·tec® GD

– Serrage par vis
– Version renforcée



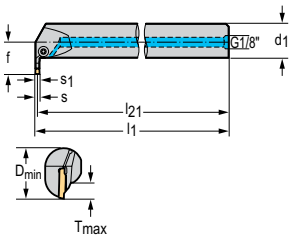








Outil de coupe

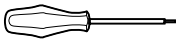


Cylindrical shank with flat

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_{21} mm	l_1 mm	s_1 mm	Type
G5221-32SR-3T12-GD26	3	12	44	32	27,8	198,8	200	2,4	GD26-3 ..
G5221-40TR-3T12-GD26		12	52	40	31,8	248,8	250	2,4	
G5221-32SR-4T12-GD26	4	12	44	32	27,8	198,3	200	3,4	GD26-4 ..
G5221-40TR-4T12-GD26		12	52	40	31,8	248,3	250	3,4	
G5221-32SR-5T12-GD26	5	12	44	32	27,8	197,9	200	4,2	GD26-5 ..
G5221-40TR-5T12-GD26		12	52	40	31,8	247,9	250	4,2	
G5221-32SL-3T12-GD26	3	12	44	32	27,8	198,8	200	2,4	GD26-3 ..
G5221-40TL-3T12-GD26		12	52	40	31,8	248,8	250	2,4	
G5221-32SL-4T12-GD26	4	12	44	32	27,8	198,3	200	3,4	GD26-4 ..
G5221-40TL-4T12-GD26		12	52	40	31,8	248,3	250	3,4	
G5221-32SL-5T12-GD26	5	12	44	32	27,8	197,9	200	4,2	GD26-5 ..
G5221-40TL-5T12-GD26		12	52	40	31,8	247,9	250	4,2	

Le dessin coté montre la version à droite. | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	D_{min} [mm]	44–52
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Tournevis	FS1487 (T25IP)

Accessoires

	D_{min} [mm]	44–52
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2016 (T25IP)

Barre d'alésage – rainurage/tronçonnage intérieur

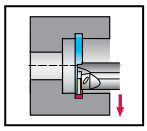
I12 mm

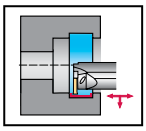
Walter Cut





– Serrage par vis

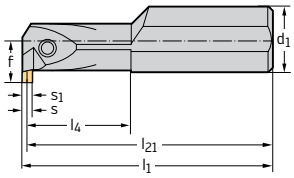


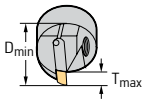






Outil de coupe



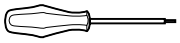


Cylindrical shank with flat

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	l_1 mm	s_1 mm	Type
I12R90-2.5D-GX09	2 - 2.5	3	16	16	11	30	149,5	151	1,3	GX09-1E1 ..
I12L90-2.5D-GX09	2 - 2.5	3	16	16	11	30	149,5	151	1,3	GX09-1E1 ..

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

s [mm] D_{min} [mm]	2 - 2.5 16
 Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2139 (T20IP) 5 Nm
 Clé à poignée pr plaq rain./tronçonnage	FS1486 (T20IP)

A2

Barre d'alésage – rainurage/tronçonnage intérieur

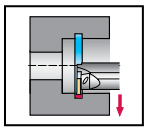
G1221...-P mm

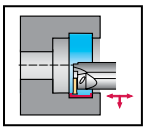
Walter Cut

– Serrage par vis
– Lubrification de précision







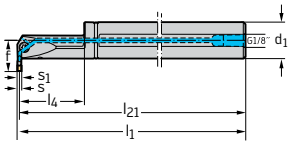


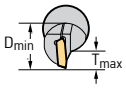






Outil de coupe





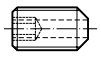
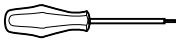


Cylindrical shank with flat

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	l_1 mm	s_1 mm	Type
G1221-16QR-2T04-GX09-P	2 - 2.5	4	16	16	12,6	29,3	179,3	180,3	1,4	GX09-1E1 ..
G1221-20QR-2T06-GX09-P		6	20	20	16,6	36,3	179,3	180,3	1,4	
G1221-20QR-3T06-GX09-P	2.5 - 3	6	20	20	16,6	35,9	179	180,45	2,1	GX09-2E3 ..
G1221-40TR-3T12-GX24-P	3	12	40	40	32,6	72	299	300,45	2,1	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1221-40TR-4T12-GX24-P	4	12	40	40	32,6	71,5	298,5	300,45	3,1	GX24-3E .. GX24-3F ..
G1221-40TR-5T12-GX24-P	5 - 6	12	40	40	32,6	71,1	298,1	300,6	3,8	
G1221-16QL-2T04-GX09-P	2 - 2.5	4	16	16	12,6	29,3	179,3	180,3	1,4	GX09-1E1 ..
G1221-20QL-2T06-GX09-P		6	20	20	16,6	36,3	179,3	180,3	1,4	
G1221-20QL-3T06-GX09-P	2.5 - 3	6	20	20	16,6	35,9	179	180,45	2,1	GX09-2E3 ..
G1221-40TL-3T12-GX24-P	3	12	40	40	32,6	72	299	300,45	2,1	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1221-40TL-4T12-GX24-P	4	12	40	40	32,6	71,5	298,5	300,45	3,1	GX24-3E .. GX24-3F ..
G1221-40TL-5T12-GX24-P	5 - 6	12	40	40	32,6	71,1	298,1	300,6	3,8	

Le dessin coté montre la version à droite. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

s [mm] D_{min} [mm]	3–5 - 6 40	2 - 2.5 16	2 - 2.5–2.5 - 3 20
 Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2089 (T25IP) 6 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
 Tige filetée	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
 Joint torique	O-RING 34X2	O-RING 11X2	O-RING 15X2
 Tournevis	FS1487 (T25IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Accessoires

s [mm] D_{min} [mm]	3–5 - 6 40	2 - 2.5–2.5 - 3 16–20
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
 Lame de rechange	FS2016 (T25IP)	FS2014 (T15IP)
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	

A 2

Barre d'alésage – rainurage/tronçonnage intérieur

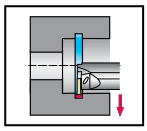
G1221...-P inch

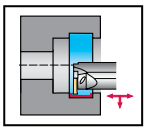
Walter Cut

– Serrage par vis
– Lubrification de précision







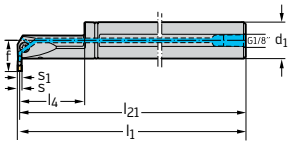


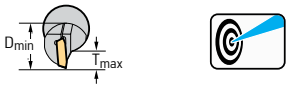






Outil de coupe



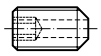
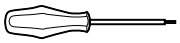


Cylindrical shank with flat

Désignation	s inch	T_{max} inch	D_{min} inch	d_1 inch	f inch	l_4 inch	l_{21} inch	l_1 inch	s_1 inch	Type
G1221.10QR-2T04-GX09-P	0,079 - 0,098	0,157	0,625	0,625	0,492	1,154	7,059	7,098	0,055	GX09-1E1 ..
G1221.12QR-2T06-GX09-P		0,236	0,750	0,750	0,634	1,429	7,059	7,098	0,055	
G1221.12QR-3T06-GX09-P	0,098 - 0,118	0,236	0,750	0,750	0,634	1,413	7,045	7,104	0,083	GX09-2E3 ..
G1221.24TR-4T12-GX24-P	0,157	0,472	1,500	1,500	1,244	2,813	11,750	11,829	0,122	GX24-3E .. GX24-3F ..
G1221.10QL-2T04-GX09-P	0,079 - 0,098	0,157	0,625	0,625	0,492	1,154	7,059	7,098	0,055	GX09-1E1 ..
G1221.12QL-2T06-GX09-P		0,236	0,750	0,750	0,634	1,429	7,059	7,098	0,055	
G1221.12QL-3T06-GX09-P	0,098 - 0,118	0,236	0,750	0,750	0,634	1,413	7,045	7,104	0,083	GX09-2E3 ..
G1221.24TL-4T12-GX24-P	0,157	0,472	1,500	1,500	1,244	2,813	11,750	11,829	0,122	GX24-3E .. GX24-3F ..

Le dessin coté montre la version à droite. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Kit de raccordement pour une alimentation en lubrifiant avec un filetage G1/8" – voir Pièces de montage et accessoires | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	s [inch] D_{min} [inch]	0.079 - 0.098 0,625	0.079 - 0.098–0.098 - 0.118 0,75	0,157 1,5
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2089 (T25IP) 4,425 lbs
	Tige filetée	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)
	Joint torique	O-RING 11X2	O-RING 15X2	O-RING 34X2
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1487 (T25IP)

Accessoires

	s [inch] D_{min} [inch]	0.079 - 0.098–0.098 - 0.118 0,625–0,75	0,157 1,5
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2016 (T25IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	

A2

Barre d'alésage – modulaire

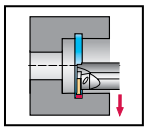
MSS...I...90-1.5 mm

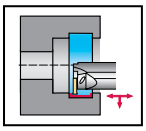
Walter Cut





– Serrage par vis

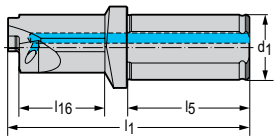






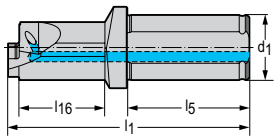


Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	d_1 mm	l_{16} mm	l_5 mm	l_1 mm	Taille du module
MSS-I16R90-1,5D-N	20	20,2	50	81,7	I16
MSS-I20R90-1,5D-N	20	26,2	50	86,7	I20
MSS-I25R90-1,5D-N	25	36,2	56	101,7	I25
MSS-I32R90-1,5D-N	32	41,1	60	118,6	I32
MSS-I40R90-1,5D-N	40	54,1	70	141,6	I40



Cylindrical shank with flat

MSS-I16L90-1,5D-N	20	20,2	50	81,7	I16
MSS-I20L90-1,5D-N	20	26,2	50	86,7	I20
MSS-I25L90-1,5D-N	25	36,2	56	101,7	I25
MSS-I32L90-1,5D-N	32	41,1	60	118,6	I32
MSS-I40L90-1,5D-N	40	54,1	70	141,6	I40

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	I16	I20	I25	I32	I40
 Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS1051 (T8) 2 Nm	FS1056 (T10) 2 Nm	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1057 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 5 Nm
 Clé à poignée	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

Barre d'alésage – modulaire

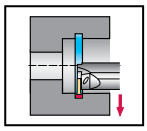
MSS...I...90-2.5 mm

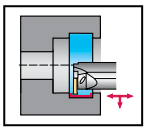
Walter Cut





– Serrage par vis

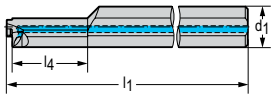
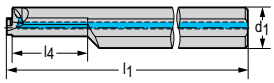








Outil de coupe

	Désignation	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Taille du module
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-2,5D-N	20	36,2	179,7	I16
	MSS-I20R90-2,5D-N	25	46,2	199,7	I20
	MSS-I25R90-2,5D-N	32	59,2	249,7	I25
	MSS-I32R90-2,5D-N	40	74,1	299,6	I32
	MSS-I40R90-2,5D-N	50	94,1	349,6	I40
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-2,5D-N	20	36,2	179,7	I16
	MSS-I20L90-2,5D-N	25	46,2	199,7	I20
	MSS-I25L90-2,5D-N	32	59,2	249,7	I25
	MSS-I32L90-2,5D-N	40	74,1	299,6	I32
	MSS-I40L90-2,5D-N	50	94,1	349,6	I40

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

		I16	I20	I25	I32	I40
	Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS1051 (T8) 2 Nm	FS1056 (T10) 2 Nm	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1057 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 5 Nm
	Clé à poignée	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

A2

Barre d'alésage – modulaire

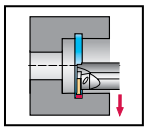
MSS...I...90-1.5 inch

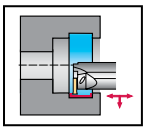
Walter Cut





– Serrage par vis

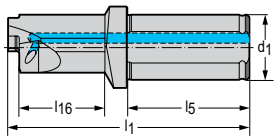






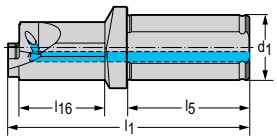


Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	d_1 inch	l_{16} inch	l_5 inch	l_1 inch	Taille du module
MSS-I16R90-1,5D-E	0,750	0,795	1,969	3,217	I16
MSS-I20R90-1,5D-E	0,750	1,031	1,969	3,413	I20
MSS-I25R90-1,5D-E	1,000	1,425	2,205	4,004	I25
MSS-I32R90-1,5D-E	1,250	1,618	2,362	4,669	I32
MSS-I40R90-1,5D-E	1,500	2,130	2,756	5,575	I40



Cylindrical shank with flat

MSS-I16L90-1,5D-E	0,750	0,795	1,969	3,217	I16
MSS-I20L90-1,5D-E	0,750	1,031	1,969	3,413	I20
MSS-I25L90-1,5D-E	1,000	1,425	2,205	4,004	I25
MSS-I32L90-1,5D-E	1,250	1,618	2,362	4,669	I32
MSS-I40L90-1,5D-E	1,500	2,130	2,756	5,575	I40

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	I16	I20	I25	I32	I40
 Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS1051 (T8) 1,475 lbs	FS1056 (T10) 1,475 lbs	FS1052 (T15) 1,475 lbs	FS1057 (T20) 2,213 lbs	FS1054 (T20) 3,688 lbs
 Clé à poignée	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

Barre d'alésage – modulaire

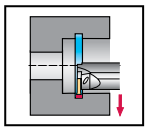
MSS...I...90-2.5 inch

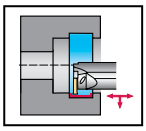
Walter Cut





– Serrage par vis

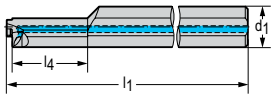




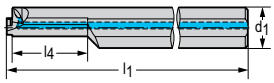




Outil de coupe



Cylindrical shank



Cylindrical shank

Désignation	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Taille du module
MSS-I16R90-2,5D-E	0,750	1,425	7,075	I16
MSS-I20R90-2,5D-E	1,000	1,819	7,862	I20
MSS-I25R90-2,5D-E	1,250	2,331	9,831	I25
MSS-I32R90-2,5D-E	1,500	2,917	11,795	I32
MSS-I40R90-2,5D-E	2,000	3,705	13,764	I40
MSS-I16L90-2,5D-E	0,750	1,425	7,075	I16
MSS-I20L90-2,5D-E	1,000	1,819	7,862	I20
MSS-I25L90-2,5D-E	1,250	2,331	9,831	I25
MSS-I32L90-2,5D-E	1,500	2,917	11,795	I32
MSS-I40L90-2,5D-E	2,000	3,705	13,764	I40

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

		I16	I20	I25	I32	I40
	Vis pour module de rainurage/tronçonnage, Couple de serrage	FS1051 (T8) 1,475 lbs	FS1056 (T10) 1,475 lbs	FS1052 (T15) 1,475 lbs	FS1057 (T20) 2,213 lbs	FS1054 (T20) 3,688 lbs
	Clé à poignée	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

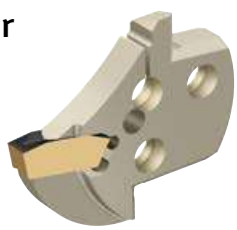
A2

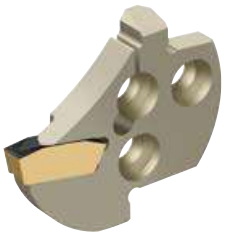
Module à rainurer – rainurage/tronçonnage intérieur

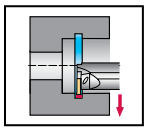
MSS...I... mm

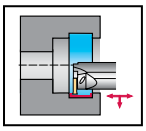
Walter Cut

– Serrage par vis





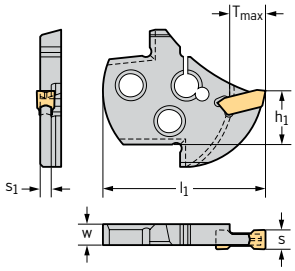




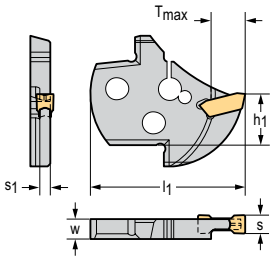




Outil de coupe



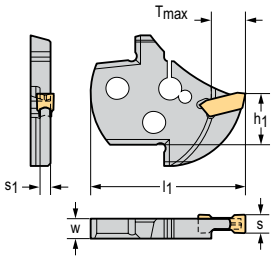
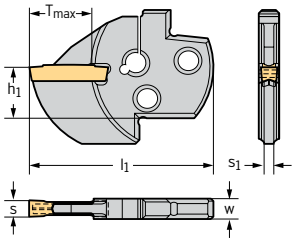
Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
MSS-I32R03-GX16-2	0.6 - 3	3	40	12,3	5,9	38	2	I32	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..
MSS-I40R03-GX16-2		3	50	15,5	5,9	47	2	I40	
MSS-I16R02-GX09-1	2	2	20	6,3	3,8	19	1,3	I16	GX09-1E ..
MSS-I16R04-GX09-1		4	20	6,3	3,8	19	1,3	I16	GX09-1E1 ..
MSS-I20R02-GX09-1		2	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E ..
MSS-I20R05-GX09-1		5	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E1 ..
MSS-I25R02-GX09-1		2	32	9,8	3,8	29,5	1,3	I25	GX09-1E ..
MSS-I25R06-GX09-1		6	32	9,8	3,8	29,5	1,3	I25	GX09-1E1 ..
MSS-I32R09-GX16-1		9	40	12,3	5,9	38	1,3	I32	GX16-1E2 ..
MSS-I40R10-GX16-1		10	50	15,5	5,9	47	1,3	I40	
MSS-I16R04-GX09-2	3	4	20	6,3	3,8	19	2	I16	GX09-2E3 ..
MSS-I20R05-GX09-2		5	25	7,6	3,8	23	2	I20	
MSS-I25R06-GX09-2		6	32	9,8	3,8	29,5	2	I25	
MSS-I32R09-GX16-2		9	40	12,3	5,9	38	2	I32	GX16-2E3 ..
MSS-I40R10-GX16-2		10	50	15,5	5,9	47	2	I40	
MSS-I32R09-GX16-3	4 - 5	9	40	12,3	5,9	38	3	I32	GX16-3E ..
MSS-I40R10-GX16-3		10	50	15,5	5,9	47	3	I40	
MSS-I32R09-GX16-4	6	9	40	12,3	5,9	38	4,2	I32	GX16-4E6 ..
MSS-I40R10-GX16-4		10	50	15,5	5,9	47	4,2	I40	



Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
MSS-I32L03-GX16-2	0.6 - 3	3	40	12,3	5,9	38	2	I32	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..
MSS-I40L03-GX16-2		3	50	15,5	5,9	47	2	I40	
MSS-I16L02-GX09-1	2	2	20	6,3	3,8	19	1,3	I16	GX09-1E ..
MSS-I16L04-GX09-1		4	20	6,3	3,8	19	1,3	I16	GX09-1E1 ..
MSS-I20L02-GX09-1		2	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E ..
MSS-I20L05-GX09-1		5	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E1 ..
MSS-I25L02-GX09-1		2	32	9,8	3,8	29,5	1,3	I25	GX09-1E ..
MSS-I25L06-GX09-1		6	32	9,8	3,8	29,5	1,3	I25	GX09-1E1 ..
MSS-I32L09-GX16-1		9	40	12,3	5,9	38	1,3	I32	GX16-1E2 ..
MSS-I40L10-GX16-1		10	50	15,5	5,9	47	1,3	I40	
MSS-I16L04-GX09-2	3	4	20	6,3	3,8	19	2	I16	GX09-2E3 ..
MSS-I20L05-GX09-2		5	25	7,6	3,8	23	2	I20	
MSS-I25L06-GX09-2		6	32	9,8	3,8	29,5	2	I25	
MSS-I32L09-GX16-2		9	40	12,3	5,9	38	2	I32	GX16-2E3 ..
MSS-I40L10-GX16-2		10	50	15,5	5,9	47	2	I40	
MSS-I32L09-GX16-3	4 - 5	9	40	12,3	5,9	38	3	I32	GX16-3E ..
MSS-I40L10-GX16-3		10	50	15,5	5,9	47	3	I40	
MSS-I32L09-GX16-4	6	9	40	12,3	5,9	38	4,2	I32	GX16-4E6 ..

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Outil de coupe

Désignation	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Taille du module	Type
 MSS-I40L10-GX16-4	6	10	50	15,5	5,9	47	4,2	I40	GX16-4E6 ..
 MSS-I40N19-GX24-3	4 - 5	19	60	15,5	6,2	55	3	I40	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-I40N19-GX24-4	6	19	60	15,5	6,2	55	4,2	I40	GX24-4E6 ..

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

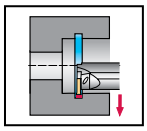
A2

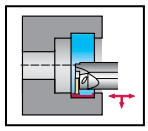
Tête amovible – réalisation de gorges intérieures

G4221-Q...-P mm

Walter Cut

– QuadFit
– Pour barres d'alésage Accure·tec







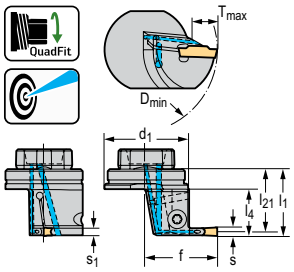








Outil de coupe

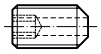


QuadFit

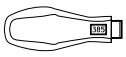
Désignation	s mm	T_{max} mm	d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	s_1 mm	Type
G4221-Q32R-3T12DX18-P	3	12	Q32	50	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-Q40R-3T12DX18-P		12	Q40	55	33,7	22,4	30,5	2,4	
G4221-Q50R-3T12DX18-P		12	Q50	80	38,7	22,3	30,5	2,4	
G4221-Q32R-4T12DX18-P	4	12	Q32	50	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-Q40R-4T12DX18-P		12	Q40	55	33,7	22,4	30	3,4	
G4221-Q50R-4T21DX18-P		21	Q50	80	47,7	22,3	30	3,4	
G4221-Q32L-3T12DX18-P	3	12	Q32	50	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-Q40L-3T12DX18-P		12	Q40	55	33,7	22,4	30,5	2,4	
G4221-Q50L-3T12DX18-P		12	Q50	80	38,7	22,3	30,5	2,4	
G4221-Q32L-4T12DX18-P	4	12	Q32	50	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-Q40L-4T12DX18-P		12	Q40	55	33,7	22,4	30	3,4	
G4221-Q50L-4T21DX18-P		21	Q50	80	47,7	22,3	30	3,4	

Le dessin coté montre la version à droite. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	D_{min} [mm]	50–80
	Vis de serrage pr plaquette de rainurage, Couple de serrage	FS2614 (T20IP) 5 Nm
	Tige filetée	M03X006 ISO 4026
	Clé Allen	FS1464 (T20IP)

Accessoires

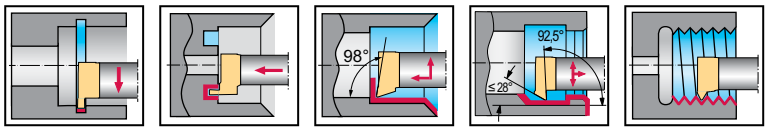
	D_{min} [mm]	50–80
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003

Barre d'alésage pour tête interchangeable

W3270-A mm

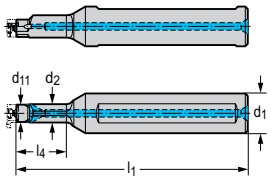


– Serrage par vis
– A = Version en acier à lubrification interne



WE...

Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

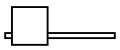
Désignation	d_{11} mm	d_2 mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	kg	Type
W3270-A12-21-WE05	5	6	12	17,3	76,3	0,1	WE05...
W3270-A16-12-WE05	5	6	16	8,3	76,3	0,1	
W3270-A16-16-WE07	7	9	16	12,1	93,1	0,1	WE07...
W3270-A16-24-WE07	7	9	16	20,1	93,1	0,1	
W3270-A16-20-WE09	9	11	16	14,7	94,7	0,1	WE09...
W3270-A16-30-WE09	9	11	16	24,2	94,8	0,1	

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11} [mm]	5	7	9
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS2676 (T7IP) 0,8 Nm	FS2692 (T9IP) 2,1 Nm	FS2679 (T15IP) 4,5 Nm

Accessoires

	d_{11} [mm]	5	7	9
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

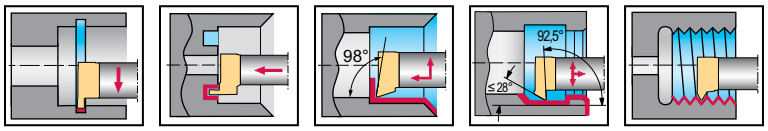
A2

Barre d'alésage pour tête interchangeable

W3270-E mm

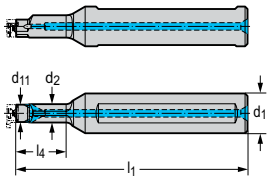


– Serrage par vis
– E = Version en carbure monobloc à lubrification interne



WE...

Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

Désignation	d_{11} mm	d_2 mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	kg	Type
W3270-E12-21-WE05	5	6	12	17,3	76,3	0,1	WE05...
W3270-E12-30-WE05	5	6	12	26,3	86,3	0,1	
W3270-E12-42-WE05	5	6	12	38,3	96,3	0,1	
W3270-E12-24-WE07	7	9	12	20,1	88,1	0,1	WE07...
W3270-E12-32-WE07	7	9	12	28,1	96,1	0,1	
W3270-E12-48-WE07	7	9	12	44,1	111,1	0,1	
W3270-E12-64-WE07	7	9	12	60,1	126,1	0,2	
W3270-E12-20-WE09	9	11	12	14,8	75	0,1	WE09...
W3270-E12-34-WE09	9	11	12	28,8	94,8	0,1	
W3270-E12-45-WE09	9	11	12	39,8	104,8	0,1	
W3270-E12-64-WE09	9	11	12	58,8	124,8	0,2	
W3270-E16-34-WE09	9	11	16	28,8	94,8	0,2	
W3270-E16-45-WE09	9	11	16	39,8	104,8	0,2	
W3270-E16-64-WE09	9	11	16	58,8	124,8	0,2	

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

d_{11} [mm]	5	7	9
Vis de serrage, Couple de serrage	FS2676 (T7IP) 0,8 Nm	FS2692 (T9IP) 2,1 Nm	FS2679 (T15IP) 4,5 Nm

Accessoires

d_{11} [mm]	5	7	9
Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

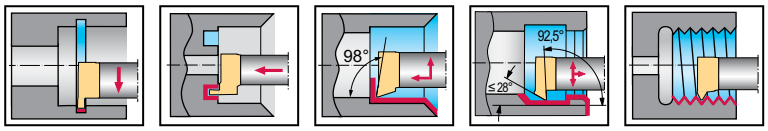
Barre d'alésage pour tête interchangeable

W3270-A inch



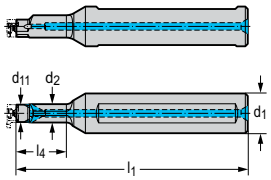
A 2

– Serrage par vis
– A = Version en acier à lubrification interne



WE...

Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

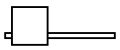
Désignation	d_{11} inch	d_2 inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	lbs	Type
W3270.A0500-21-WE05	0,197	0,236	0,500	0,681	3,004	0,11	WE05...
W3270.A0625-12-WE05	0,197	0,236	0,625	0,327	3,004	0,198	
W3270.A0625-16-WE07	0,276	0,354	0,625	0,476	3,665	0,287	WE07...
W3270.A0625-24-WE07	0,276	0,354	0,625	0,791	3,98	0,265	
W3270.A0625-20-WE09	0,354	0,433	0,625	0,583	3,732	0,309	WE09...
W3270.A0625-30-WE09	0,354	0,433	0,625	0,976	3,732	0,287	

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11} [inch]	0,197	0,276	0,354
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS2676 (T7IP) 0,59 lbs	FS2692 (T9IP) 1,549 lbs	FS2679 (T15IP) 3,319 lbs

Accessoires

	d_{11} [inch]	0,197	0,276	0,354
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

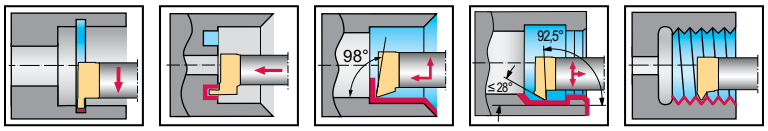
A2

Barre d'alésage pour tête interchangeable

W3270-E inch

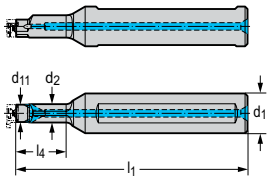


– Serrage par vis
– E = Version en carbure monobloc à lubrification interne



WE...

Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

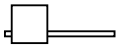
Désignation	d_{11} inch	d_2 inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	lbs	Type
W3270.E0500-21-WE05	0,197	0,236	0,500	0,681	3,004	0,254	WE05...
W3270.E0500-30-WE05	0,197	0,236	0,500	1,035	3,398	0,265	
W3270.E0500-42-WE05	0,197	0,236	0,500	1,508	3,791	0,22	
W3270.E0500-22-WE07	0,276	0,354	0,500	0,713	3,390	0,287	WE07...
W3270.E0500-32-WE07	0,276	0,354	0,500	1,106	3,783	0,309	
W3270.E0500-48-WE07	0,276	0,354	0,500	1,736	4,374	0,243	
W3270.E0500-64-WE07	0,276	0,354	0,500	2,366	4,965	0,353	
W3270.E0500-20-WE09	0,354	0,433	0,500	0,583	2,953	0,243	WE09...
W3270.E0500-34-WE09	0,354	0,433	0,500	1,134	3,732	0,287	
W3270.E0500-45-WE09	0,354	0,433	0,500	1,543	4,126	0,353	
W3270.E0500-64-WE09	0,354	0,433	0,500	2,315	4,913	0,397	
W3270.E0625-45-WE09	0,354	0,433	0,625	1,567	4,331	0,463	
W3270.E0625-64-WE09	0,354	0,433	0,625	2,315	4,913	0,529	

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11} [inch]	0,197	0,276	0,354
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS2676 (T7IP) 0,59 lbs	FS2692 (T9IP) 1,549 lbs	FS2679 (T15IP) 3,319 lbs

Accessoires

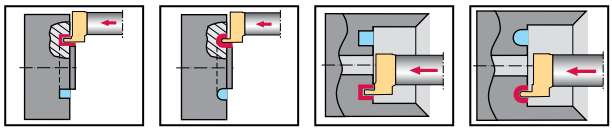
	d_{11} [inch]	0,197	0,276	0,354
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Barre d'alésage pour tête interchangeable - gorges axiales

W3271-E mm

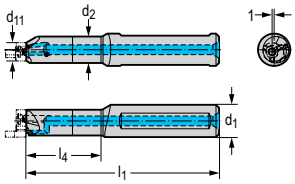
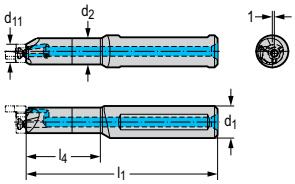



– Serrage par vis
– E = Version en carbure monobloc à lubrification interne



WE...

Outil de coupe

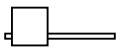
	Désignation	d_{11} mm	d_2 mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	kg	Type
 Parallel shank with clamping surface	W3271-E16R-42-WE09	9	13	16	37	94,7	0,2	WE09...
 Parallel shank with clamping surface	W3271-E16L-42-WE09	9	13	16	37	94,7	0,2	WE09...

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11} [mm]	9
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS2679 (T15IP) 4,5 Nm

Accessoires

	d_{11} [mm]	9
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

A2

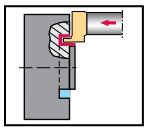
Barre d'alésage pour tête interchangeable - gorges axiales

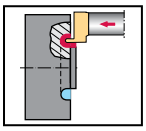
W3271-E inch

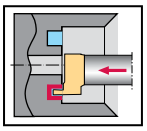


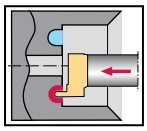


– Serrage par vis
– E = Version en carbure monobloc à lubrification interne



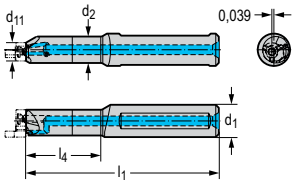
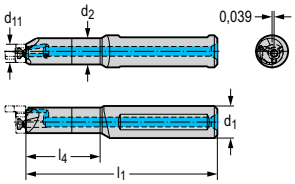








Outil de coupe

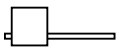
	Désignation	d_{11} inch	d_2 inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	lbs	Type
 Parallel shank with clamping surface	W3271.E0625R-42-WE09	0,354	0,433	0,625	1,445	3,728	0,269	WE09...
 Parallel shank with clamping surface	W3271.E0625L-42-WE09	0,354	0,433	0,625	1,445	3,728	0,269	WE09...

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_{11} [inch]	0,354
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS2679 (T15IP) 3,319 lbs

Accessoires

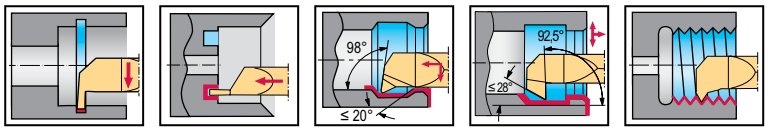
	d_{11} [inch]	0,354
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Adaptateur - Mini barre d'alésage WB - Uni Line

W4280-A mm

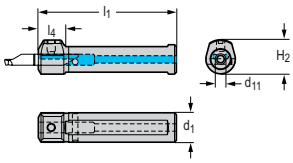


– Serrage par vis
– Lubrification interne





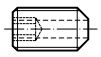
Outil de coupe



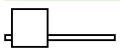
Désignation	d_{11} mm	d_1 mm	h_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	kg	Type
W4280-A10-WB04	4	10	14,5	14	65	0,04	WB04...
W4280-A12-WB04	4	12	15,5	14	70	0,06	
W4280-A16-WB04	4	16	17,5	14	75	0,12	
W4280-A20-WB04	4	20	20	14	90	0,2	
W4280-A22-WB04	4	22	22	14	110	0,33	
W4280-A25-WB04	4	25	25	14	110	0,4	
W4280-A10-WB05	5	10	15	14	65	0,06	WB05...
W4280-A12-WB05	5	12	16	14	70	0,06	
W4280-A16-WB05	5	16	18	14	75	0,11	
W4280-A20-WB05	5	20	20	14	90	0,2	
W4280-A22-WB05	5	22	22	14	110	0,32	
W4280-A25-WB05	5	25	25	14	110	0,41	
W4280-A12-WB06	6	12	16,5	14	70	0,06	WB06...
W4280-A16-WB06	6	16	18,5	14	75	0,12	
W4280-A20-WB06	6	20	22	14	90	0,2	
W4280-A22-WB06	6	22	22	14	110	0,33	
W4280-A25-WB06	6	25	25	14	110	0,39	
W4280-A16-WB07	7	16	19	14	75	0,11	WB07...
W4280-A20-WB07	7	20	22	14	90	0,2	
W4280-A22-WB07	7	22	22	14	110	0,32	
W4280-A25-WB07	7	25	25	14	110	0,41	
W4280-A16-WB08	8	16	19,5	14	75	0,13	WB08...
W4280-A20-WB08	8	20	25	14	90	0,21	
W4280-A25-WB08	8	25	25	14	110	0,41	
W4280-A20-WB10	10	20	25	14	90	0,2	WB10...
W4280-A25-WB10	10	25	25	14	110	0,4	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_1 [mm]	10–25
	Vis	FS2708 (T15IP)

Accessoires

	d_1 [mm]	10–25
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

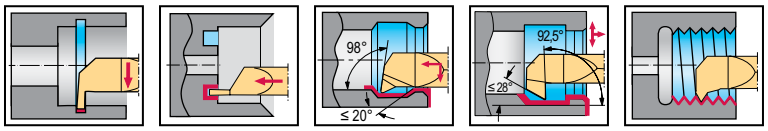
A2

Adaptateur - Mini barre d'alésage WB - Uni Line

W4280-A inch

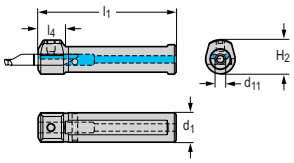


– Serrage par vis
– Lubrification interne





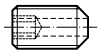
Outil de coupe



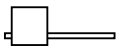
Désignation	d_{11} inch	d_1 inch	h_2 inch	l_4 inch	l_1 inch	lbs	Type
W4280.A0500-WB04	0,157	0,500	0,61	0,551	2,756	0,154	WB04...
W4280.A0625-WB04	0,157	0,625	0,689	0,551	2,953	0,300	
W4280.A0750-WB04	0,157	0,750	0,787	0,551	4,331	0,511	
W4280.A1000-WB04	0,157	1,000	1,000	0,591	4,331	0,93	
W4280.A0500-WB05	0,197	0,500	0,630	0,551	2,756	2,006	WB05...
W4280.A0625-WB05	0,197	0,625	0,709	0,551	2,953	0,291	
W4280.A0750-WB05	0,197	0,750	0,787	0,551	4,331	0,514	
W4280.A1000-WB05	0,197	1,000	1,000	0,591	4,331	0,946	
W4280.A0500-WB06	0,236	0,500	0,661	0,551	2,756	0,150	WB06...
W4280.A0625-WB06	0,236	0,625	0,728	0,551	2,953	0,289	
W4280.A0750-WB06	0,236	0,750	0,866	0,551	4,331	0,507	
W4280.A1000-WB06	0,236	1,000	1,000	0,591	4,331	0,884	
W4280.A0625-WB07	0,276	0,625	0,748	0,551	2,953	0,287	WB07...
W4280.A0750-WB07	0,276	0,750	0,866	0,551	4,331	0,538	
W4280.A1000-WB07	0,276	1,000	1,000	0,591	4,331	0,944	
W4280.A0750-WB08	0,315	0,750	0,945	0,551	4,331	0,553	WB08...
W4280.A1000-WB08	0,315	1,000	1,000	0,591	4,331	0,908	
W4280.A0750-WB10	0,394	0,750	0,945	0,551	4,331	0,538	WB10...
W4280.A1000-WB10	0,394	1,000	1,000	0,591	4,331	0,904	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_1 [inch]	0,5–1
	Vis	FS2708 (T15IP)

Accessoires

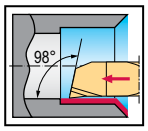
	d_1 [inch]	0,5–1
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Adaptateur - Mini barre d'alésage WB - Eccentric Line

W4282-A mm

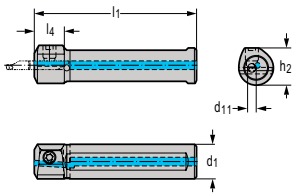


– Premier choix pour WB..-T..E
– Lubrification interne





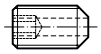
Outil de coupe



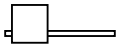
Désignation	d_{11} mm	d_1 mm	h_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	kg	Type
W4282-A12R-WB04	4	12	15,3	14	70	0,11	WB04...
W4282-A16R-WB04	4	16	17,2	14	75	0,11	
W4282-A20R-WB04	4	20	22	14	90	0,21	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_1 [mm]	12–20
	Vis	FS2708 (T15IP)

Accessoires

	d_1 [mm]	12–20
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

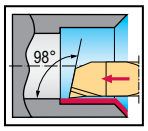
A2

Adaptateur - Mini barre d'alésage WB - Eccentric Line

W4282-A inch

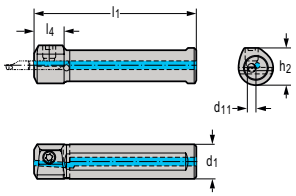


– Premier choix pour WB..-T..E
– Lubrification interne





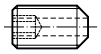
Outil de coupe



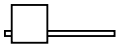
Désignation	d_{11} inch	d_1 inch	h_2 inch	l_4 inch	l_1 inch	lbs	Type
W4282.A0500R-WB04	0,157	0,500	0,614	0,551	2,756	0,134	WB04...
W4282.A0750R-WB04	0,157	0,750	0,827	0,551	4,331	0,496	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d_1 [inch]	0,5–0,75
	Vis	FS2708 (T15IP)

Accessoires

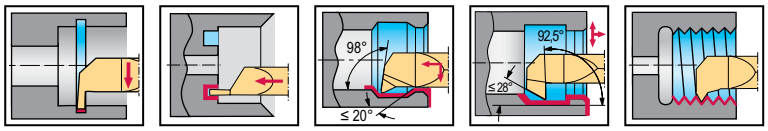
	d_1 [inch]	0,5–0,75
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)

Adaptateur - Mini barre d'alésage WB - Collet Line

W4291-A mm

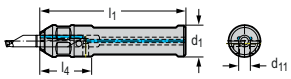


– Serrage par pince
– Alimentation en liquide de refroidissement réglable





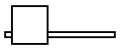
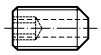
Outil de coupe



Désignation	d_{11} mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	kg	Type
W4291-A12-WB04	4	12	22	70	0,08	WB04...
W4291-A16-WB04	4	16	22	75	0,12	
W4291-A20-WB04	4	20	22	90	0,21	
W4291-A25-WB04	4	25	24	110	0,37	
W4291-A16-WB05	5	16	23	75	0,1	WB05...
W4291-A20-WB05	5	20	26	90	0,2	
W4291-A25-WB05	5	25	25	110	0,37	
W4291-A16-WB06	6	16	26,5	75	0,1	WB06...
W4291-A20-WB06	6	20	26,5	90	0,2	
W4291-A25-WB06	6	25	26,5	110	0,36	
W4291-A16-WB07	7	16	26,5	75	0,11	WB07...
W4291-A20-WB07	7	20	26,5	90	0,19	
W4291-A25-WB07	7	25	26	110	0,36	
W4291-A16-WB08	8	16	19	75	0,11	WB08...
W4291-A20-WB08	8	20	29	90	0,2	
W4291-A25-WB08	8	25	29	110	0,37	
W4291-A20-WB10	10	20	29	90	0,19	WB10...
W4291-A25-WB10	10	25	29	10	0,36	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1 [mm]	WB04...–WB05... 12–25	WB06...–WB07... 16–25	WB08...–WB10... 16–25
	Union nut	FS2709 (SW13)	FS2710 (SW15)	FS2711 (SW17)
	Clé mâle coudée	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)
	Vis	FS2734 (T06IP)	FS2734 (T06IP)	FS2734 (T06IP)

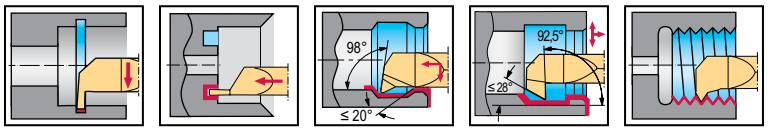
A2

Adaptateur - Mini barre d'alésage WB - Collet Line

W4291-A inch

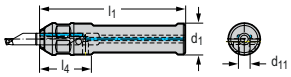


– Serrage par pince
– Alimentation en liquide de refroidissement réglable





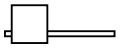
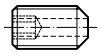
Outil de coupe



Désignation	d_{11} inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	lbs	Type
W4291.A0500-WB04	0,157	0,500	0,866	2,756	0,192	WB04...
W4291.A0625-WB04	0,157	0,625	0,866	2,953	0,269	
W4291.A0750-WB04	0,157	0,750	0,866	4,331	0,525	
W4291.A1000-WB04	0,157	1,000	0,945	4,331	0,838	
W4291.A0750-WB05	0,197	0,750	1,024	4,331	0,509	WB05...
W4291.A1000-WB05	0,197	1,000	0,531	4,331	0,829	
W4291.A0625-WB06	0,236	0,625	1,043	2,953	0,269	WB06...
W4291.A0750-WB06	0,236	0,750	1,043	4,331	0,511	
W4291.A1000-WB06	0,236	1,000	1,043	4,331	0,825	
W4291.A0750-WB07	0,276	0,750	1,043	4,331	0,507	WB07...
W4291.A1000-WB07	0,276	1,000	1,024	4,331	0,82	
W4291.A1000-WB08	0,315	1,000	1,142	4,331	0,809	WB08...
W4291.A1000-WB10	0,394	1,000	1,142	4,331	0,822	WB10...

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

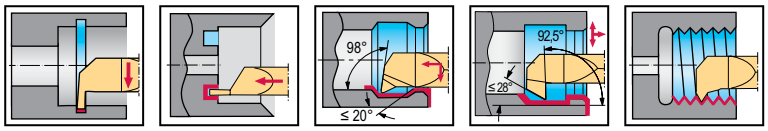
	Type d_1 [inch]	WB04...–WB05... 0,5–1	WB06...–WB07... 0,625–1	WB08...–WB10... 1
	Union nut	FS2709 (SW13)	FS2710 (SW15)	FS2711 (SW17)
	Clé mâle coudée	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)
	Vis	FS2734 (T06IP)	FS2734 (T06IP)	FS2734 (T06IP)

Adaptateur Walter Capto™ - Mini barre d'alésage WB

W4280-C mm

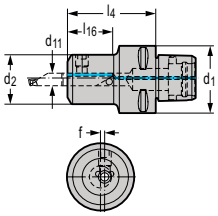


– Serrage par vis
– Lubrification interne





Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	d_{11} mm	d_1	d_2 mm	f_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg	Type
W4280-C3-42-WB04	4	C3	21	1	22	42	0,22	WB04...
W4280-C4-47-WB04	4	C4	21	1	22	47	0,37	
W4280-C3-42-WB05	5	C3	22	1	22	42	0,24	WB05...
W4280-C4-47-WB05	5	C4	22	1	22	47	0,37	
W4280-C3-42-WB06	6	C3	23,5	2	22	42	0,24	WB06...
W4280-C4-47-WB06	6	C4	23,5	2	22	47	0,37	
W4280-C4-47-WB07	7	C4	25	2,9	22	47	0,39	WB07...

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Plaquettes amovibles

A3

Usinage	Usinage extérieur				
Plaquettes amovibles					
Type de filet	**Profil partiel 55°**	**Profil partiel 60°**	**Profil complet, ACME 29°**	**Profil complet, American NPT 60°**	**Profil complet, American NPTF 60°**
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Pas TP [mm]	0,5–3,0	0,5–5,0			
Pas TPI [rapport/pouce]	8,0–48,0	5,0–48,0	5,0–16,0	8,0–27,0	11,5–18,0
Page dans le catalogue	**672**	**671**	**681**	**679**	**679**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

Usinage	Usinage extérieur				
Plaquettes amovibles					
Type de filet	**Profil complet, American UN 60°**	**Profil complet, American UNJ 60°**	**Profil complet, BSPT 55°**	**Profil complet, BUT 45°**	**Profil complet, ISO-métrique 60°**
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Pas TP [mm]					0,5–5,0
Pas TPI [rapport/pouce]	6,0–40,0	8,0–32,0	11,0–19,0	12,0	
Page dans le catalogue	**674**	**676**	**678**	**682**	**424**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Plaquettes amovibles

Usinage	Usinage extérieur				Usinage intérieur
Plaquettes amovibles					
Type de filet	Profil complet, RD 30°	Profil complet, STUB ACME 29°	Profil complet, TR 30°	Profil complet, Whitworth 55°	Profil partiel 55°
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Pas TP [mm]			2,0–5,0		0,5–3,0
Pas TPI [rapport/pouce]	6,0–8,0	6,0–14,0		7,0–28,0	8,0–48,0
Page dans le catalogue	**680**	**681**	**680**	**424**	**684**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

Usinage	Usinage intérieur				
Plaquettes amovibles					
Type de filet	Profil partiel 60°	Profil complet, ACME 29°	Profil complet, American NPT 60°	Profil complet, American NPTF 60°	Profil complet, American UN 60°
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Pas TP [mm]	0,5–5,0		1,5		
Pas TPI [rapport/pouce]	5,0–48,0	5,0–16,0	8,0–18,0	11,5–14,0	5,0–40,0
Page dans le catalogue	**683**	**695**	**692**	**693**	**687**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Plaquettes amovibles

A3

Usinage	Usinage intérieur				
Plaquettes amovibles					
Type de filet	Profil complet, BSPT 55°	Profil complet, BUT 45°	Profil complet, ISO-métrique 60°	Profil complet, RD 30°	Profil complet, STUB ACME 29°
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Pas TP [mm]			0,5–5,0		
Pas TPI [rapport/pouce]	11,0–19,0	12,0		6,0–8,0	5,0–14,0
Page dans le catalogue	**691**	**696**	**441**	**694**	**695**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

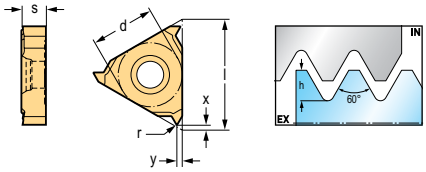
Usinage	Usinage intérieur	
Plaquettes amovibles		
Type de filet	Profil complet, TR 30°	Profil complet, Whitworth 55°
P Acier	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●
K Fonte	●	●
N Métaux non ferreux	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●
H Matériaux durs		
O Autres		
Pas TP [mm]	2,0–5,0	
Pas TPI [rapport/pouce]		5,0–28,0
Page dans le catalogue	**694**	**441**
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Plaquettes de filetage extérieures – Profil partiel 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TP mm	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS16-ER-A60	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,25	0,6	0,8	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	TS16-ER-AG60	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,4	1,1	1,5	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	TS16-ER-G60	1,75–3	14–8	1	0,18	16	3,47	9,53	2,3	1,1	1,5	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	TS22-ER-N60	3,5–5	7–5	1	0,4	22	4,71	12,7	3,49	1,8	2,5	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	TS16-EL-A60	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,25	0,6	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL-AG60	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,4	1,1	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL-G60	1,75–3	14–8	1	0,18	16	3,47	9,53	2,3	1,1	1,5		😐		😐		😐
	TS22-EL-N60	3,5–5	7–5	1	0,4	22	4,71	12,7	3,49	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS16-ER-A60-F5	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,28	0,6	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER-AG60-F5	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,5	1,1	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER-G60-F5	1,75–3	14–8	1	0,18	16	3,47	9,53	2,4	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER-A60-M5	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,28	0,6	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER-AG60-M5	1,75–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,5	1,1	1,5		😐		😐		😐

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP22G: TS16-ER-A60 WMP22G

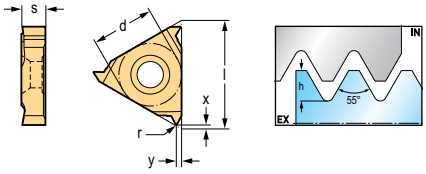
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de filetage extérieures – Profil partiel 55°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TP mm	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER-A55	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,42	0,6	0,8	☺	☺	☺
	TS16-ER-AG55	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,46	1,1	1,5	☺	☺	☺
	TS16-ER-G55	1,75–3	14–8	1	0,2	16	3,47	9,53	2,3	1,1	1,5	☺	☺	☺
	TS16-EL-A55	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,42	0,6	0,8	☺	☺	☺
	TS16-ER-AG55-F5	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,46	1,1	1,5	☺	☺	☺
	TS16-ER-G55-F5	1,75–3	14–8	1	0,2	16	3,47	9,53	2,32	1,2	1,5	☺	☺	☺

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-ER-A55 WMP32G

HC = carbure revêtu

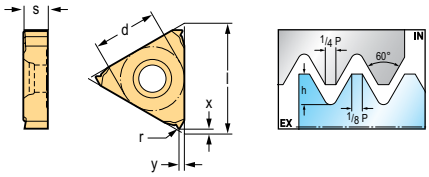
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☺ → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ ☺ ☹ / ★

Plaquettes de filetage extérieures – Profil complet, ISO-métrique 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TP mm	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS16-ER0.5ISO	0,5	1	0,06	16	3,47	9,53	0,3	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER0.70ISO	0,7	1	0,09	16	3,47	9,53	0,42	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER0.75ISO	0,75	1	0,11	16	3,47	9,53	0,45	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER0.8ISO	0,8	1	0,11	16	3,47	9,53	0,48	0,8	0,6		😐		😐		😐
	TS16-ER1.0ISO	1	1	0,14	16	3,47	9,53	0,61	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-ER1.25ISO	1,25	1	0,17	16	3,47	9,53	0,77	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-ER1.5ISO	1,5	1	0,22	16	3,47	9,53	0,89	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-ER1.75ISO	1,75	1	0,25	16	3,47	9,53	1,07	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-ER2.0ISO	2	1	0,29	16	3,47	9,53	1,21	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-ER2.5ISO	2,5	1	0,34	16	3,47	9,53	1,54	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-ER3.0ISO	3	1	0,42	16	3,47	9,53	1,83	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS22-ER3.5ISO	3,5	1	0,47	22	4,71	12,7	2,13	1,8	2,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS22-ER4.0ISO	4	1	0,53	22	4,71	12,7	2,48	1,8	2,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS22-ER4.5ISO	4,5	1	0,59	22	4,71	12,7	2,81	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS22-ER5.0ISO	5	1	0,66	22	4,71	12,7	3,12	1,8	2,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-EL0.5ISO	0,5	1	0,06	16	3,47	9,53	0,3	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL0.75ISO	0,75	1	0,09	16	3,47	9,53	0,45	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL0.8ISO	0,8	1	0,11	16	3,47	9,53	0,48	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL1.0ISO	1	1	0,12	16	3,47	9,53	0,61	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL1.25ISO	1,25	1	0,15	16	3,47	9,53	0,77	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL1.5ISO	1,5	1	0,22	16	3,47	9,53	0,89	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-EL1.75ISO	1,75	1	0,22	16	3,47	9,53	1,07	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL2.0ISO	2	1	0,29	16	3,47	9,53	1,21	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL2.5ISO	2,5	1	0,31	16	3,47	9,53	1,54	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL3.0ISO	3	1	0,42	16	3,47	9,53	1,83	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS22-EL3.5ISO	3,5	1	0,47	22	4,71	12,7	2,13	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS22-EL4.0ISO	4	1	0,53	22	4,71	12,7	2,48	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS22-EL4.5ISO	4,5	1	0,59	22	4,71	12,7	2,81	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS22-EL5.0ISO	5	1	0,66	22	4,71	12,7	3,12	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS16-ER1.0ISO-F5	1	1	0,14	16	3,47	9,53	0,61	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER1.25ISO-F5	1,25	1	0,17	16	3,47	9,53	0,77	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER1.5ISO-F5	1,5	1	0,21	16	3,47	9,53	0,89	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER1.75ISO-F5	1,75	1	0,25	16	3,47	9,53	1,07	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER2.0ISO-F5	2	1	0,29	16	3,47	9,53	1,21	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER2.5ISO-F5	2,5	1	0,34	16	3,47	9,53	1,54	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER3.0ISO-F5	3	1	0,42	16	3,47	9,53	1,83	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER1.0ISO-M5	1	1	0,14	16	3,47	9,53	0,61	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER1.25ISO-M5	1,25	1	0,17	16	3,47	9,53	0,77	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER1.5ISO-M5	1,5	1	0,22	16	3,47	9,53	0,89	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER1.75ISO-M5	1,75	1	0,25	16	3,47	9,53	1,07	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER2.0ISO-M5	2	1	0,29	16	3,47	9,53	1,21	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER2.5ISO-M5	2,5	1	0,34	16	3,47	9,53	1,54	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER3.0ISO-M5	3	1	0,42	16	3,47	9,53	1,83	1,2	1,5		😐		😐		😐

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-ER0.5ISO WMP32G

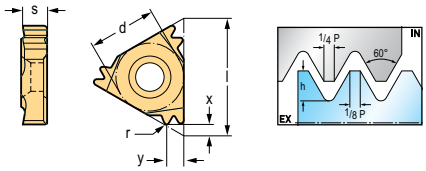
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de filetage extérieures – Profil complet, ISO-métrique 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TP mm	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER1.0ISO-3	1	3	0,14	16	3,47	9,53	0,61	1,5	2,4	😊	😐	😐
	TS16-ER1.5ISO-2	1,5	2	0,22	16	3,47	9,53	0,89	1,5	2,2	😊	😐	😐
	TS16-ER2.0ISO-2	2	2	0,29	16	3,47	9,53	1,21	1,6	2,4	😊	😐	😐
	TS22-ER1.5ISO-3	1,5	3	0,22	22	4,71	12,7	0,89	2,3	3,6	😊	😐	😐
	TS22-ER2.0ISO-2	2	2	0,29	22	4,71	12,7	1,2	2	2,9	😊	😐	😐

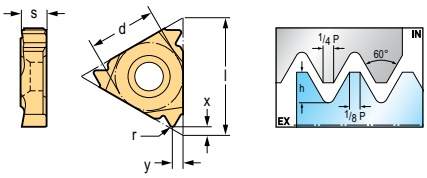
Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-ER1.0ISO-3 WMP32G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de filetage extérieures – Profil complet, American UN 60°

TS

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS16-ER40UN	40	1	0,08	16	3,47	9,53	0,39	1,2	0,5		😐		😐		😐
	TS16-ER32UN	32	1	0,09	16	3,47	9,53	0,51	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER28UN	28	1	0,11	16	3,47	9,53	0,57	0,8	0,8	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	TS16-ER24UN	24	1	0,13	16	3,47	9,53	0,67	0,8	0,8	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	TS16-ER20UN	20	1	0,16	16	3,47	9,53	0,77	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER18UN	18	1	0,18	16	3,47	9,53	0,86	1,2	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER16UN	16	1	0,22	16	3,47	9,53	0,96	1,2	0,8	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	TS16-ER14UN	14	1	0,22	16	3,47	9,53	1,16	1,2	1,5	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	TS16-ER13UN	13	1	0,24	16	3,47	9,53	1,25	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER12UN	12	1	0,26	16	3,47	9,53	1,32	1,2	1,5	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	TS16-ER11UN	11	1	0,28	16	3,47	9,53	1,47	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER10UN	10	1	0,34	16	3,47	9,53	1,55	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER09UN	9	1	0,34	16	3,47	9,53	1,79	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER08UN	8	1	0,38	16	3,47	9,53	2,02	1,2	1,5	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	TS22-ER7UN	7	1	0,47	22	4,71	12,7	2,23	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS22-ER6UN	6	1	0,52	22	4,71	12,7	2,65	2	2,5		😐		😐		😐

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP22G: TS16-ER08UN WMP22G

HC = carbure revêtu

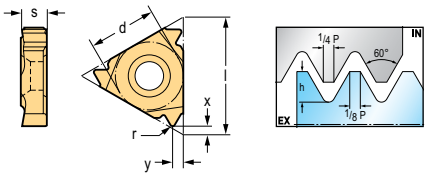
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 ☹ / ★

Plaquettes de filetage extérieures – Profil complet, American UN 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS16-EL32UN	32	1	0,09	16	3,47	9,53	0,51	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL28UN	28	1	0,11	16	3,47	9,53	0,57	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL24UN	24	1	0,13	16	3,47	9,53	0,67	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL20UN	20	1	0,16	16	3,47	9,53	0,77	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL18UN	18	1	0,18	16	3,47	9,53	0,86	1,2	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL16UN	16	1	0,22	16	3,47	9,53	0,96	1,2	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL14UN	14	1	0,22	16	3,47	9,53	1,16	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL12UN	12	1	0,26	16	3,47	9,53	1,32	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL11UN	11	1	0,28	16	3,47	9,53	1,47	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL10UN	10	1	0,31	16	3,47	9,53	1,61	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL08UN	8	1	0,38	16	3,47	9,53	2,02	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS22-EL07UN	7	1	0,47	22	4,71	12,7	2,23	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS22-EL06UN	6	1	0,52	22	4,71	12,7	2,65	2	2,5		😐		😐		😐
	TS16-ER20UN-F5	20	1	0,16	16	3,47	9,53	0,77	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER18UN-F5	18	1	0,18	16	3,47	9,53	0,86	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER16UN-F5	16	1	0,22	16	3,47	9,53	0,96	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER14UN-F5	14	1	0,22	16	3,47	9,53	1,11	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER12UN-F5	12	1	0,29	16	3,47	9,53	1,29	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER08UN-F5	8	1	0,43	16	3,47	9,53	1,94	1,2	1,5		😐		😐		😐

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP22G: TS16-ER08UN WMP22G

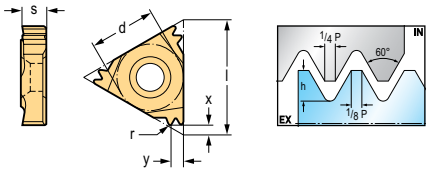
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de filetage extérieures – Profil complet, American UN 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER16UN-2	16	2	0,21	16	3,47	9,53	0,97	1,4	1,9	☺	☺	☺
	TS22-ER16UN-3	16	3	0,21	22	4,71	12,7	0,97	2,5	4	☺	☺	☺
	TS22-ER12UN-2	12	2	0,26	22	4,71	12,7	1,31	2	3,1	☺	☺	☺

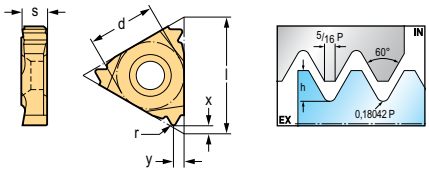
Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-ER16UN-2 WMP32G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de filetage extérieures – Profil complet, American UNJ 60°

TS

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS16-ER32UNJ	32	1	0,13	16	3,47	9,53	0,47	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-ER28UNJ	28	1	0,15	16	3,47	9,53	0,54	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER24UNJ	24	1	0,18	16	3,47	9,53	0,63	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER20UNJ	20	1	0,21	16	3,47	9,53	0,75	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER18UNJ	18	1	0,23	16	3,47	9,53	0,81	1,2	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER16UNJ	16	1	0,26	16	3,47	9,53	0,91	1,2	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER14UNJ	14	1	0,3	16	3,47	9,53	1,07	1,2	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER12UNJ	12	1	0,34	16	3,47	9,53	1,24	1,2	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER10UNJ	10	1	0,41	16	3,47	9,53	1,55	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS16-ER08UNJ	8	1	0,5	16	3,47	9,53	1,88	1,2	1,5		☺		☺		☺

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-ER08UNJ WMP32G

HC = carbure revêtu

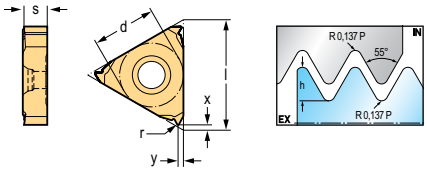
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Plaquettes de filetage extérieures – Profil complet, Whitworth 55°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS16-ER28W	28	1	0,09	16	3,47	9,53	0,66	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-ER20W	20	1	0,14	16	3,47	9,53	0,89	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-ER19W	19	1	0,15	16	3,47	9,53	0,92	0,8	0,8	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-ER18W	18	1	0,16	16	3,47	9,53	0,97	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-ER16W	16	1	0,2	16	3,47	9,53	1,03	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-ER14W	14	1	0,24	16	3,47	9,53	1,15	1,2	1,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-ER12W	12	1	0,24	16	3,47	9,53	1,41	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-ER11W	11	1	0,3	16	3,47	9,53	1,48	1,2	1,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-ER10W	10	1	0,27	16	3,47	9,53	1,71	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-ER09W	9	1	0,31	16	3,47	9,53	1,9	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-ER08W	8	1	0,42	16	3,47	9,53	2,04	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS22-ER07W	7	1	0,43	22	4,71	12,7	2,37	1,8	2,5		☻		☻		☻
	TS16-EL28W	28	1	0,09	16	3,47	9,53	0,66	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-EL20W	20	1	0,14	16	3,47	9,53	0,89	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-EL19W	19	1	0,15	16	3,47	9,53	0,92	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-EL16W	16	1	0,2	16	3,47	9,53	1,03	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-EL14W	14	1	0,24	16	3,47	9,53	1,15	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-EL12W	12	1	0,24	16	3,47	9,53	1,41	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-EL11W	11	1	0,3	16	3,47	9,53	1,48	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-EL08W	8	1	0,42	16	3,47	9,53	2,04	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-ER19W-F5	19	1	0,16	16	3,47	9,53	0,88	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-ER14W-F5	14	1	0,24	16	3,47	9,53	1,15	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-ER11W-F5	11	1	0,3	16	3,47	9,53	1,48	1,2	1,5		☻		☻		☻

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-ER08W WMP32G

HC = carbure revêtu

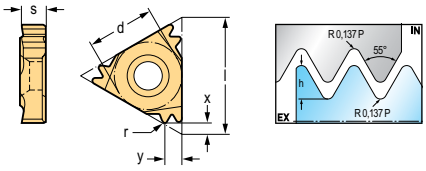
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = ☻ → défavorables = ☹

☻ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de filetage extérieures – Profil complet, Whitworth 55°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

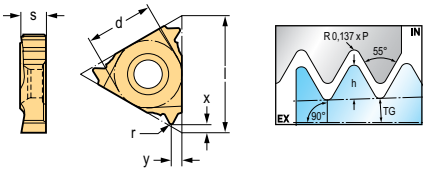
	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS22-ER11W-2	11	2	0,3	22	4,71	12,7	1,48	2,3	3,5	☺	☺	☺

Le dessin coté montre la version à droite.
HC = carbure revêtu
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS22-ER11W-2 WMP32G

Plaquettes de filetage extérieur – Profil complet, BSPT 55°

TS

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER19BSPT	19	1	0,15	16	3,47	9,53	0,93	0,8	0,8	☺	☺	☺
	TS16-ER14BSPT	14	1	0,24	16	3,47	9,53	1,16	1,2	1,5	☺	☺	☺
	TS16-ER11BSPT	11	1	0,3	16	3,47	9,53	1,5	1,2	1,5	☺	☺	☺

Le dessin coté montre la version à droite.
HC = carbure revêtu
La conicité TG est de 1:16 ou l'angle de cône de 1°47''
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-ER11BSPT WMP32G

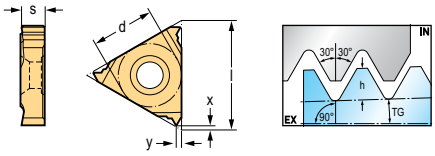
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☺ → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ ☺ ☹ / ★

Plaquettes de filetage extérieures – Profil complet, American NPT 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER27NPT	27	1	16	3,47	9,53	0,71	0,7	0,8	☺	☺	☺
	TS16-ER18NPT	18	1	16	3,47	9,53	1,06	0,7	0,8	☺	☺	☺
	TS16-ER14NPT	14	1	16	3,47	9,53	1,38	1,1	1,5	☺	☺	☺
	TS16-ER11.5NPT	11,5	1	16	3,47	9,53	1,68	1,1	1,5	☺	☺	☺
	TS16-ER08NPT	8	1	16	3,47	9,53	2,45	1,1	1,6	☺	☺	☺
	TS16-ER11.5NPT-F5	11,5	1	16	3,47	9,53	1,64	1,1	1,5	☺	☺	☺

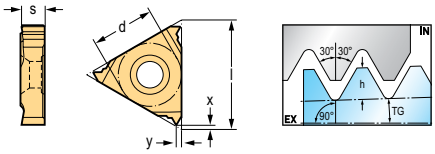
Le dessin coté montre la version à droite.
La conicité TG est de 1:16 ou l'angle de cône de 1°47''
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-ER08NPT WMP32G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de filetage extérieures – Profil complet, American NPTF 60°

TS

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER18NPTF	18	1	16	3,47	9,53	1,06	0,7	0,8	☺	☺	☺
	TS16-ER11.5NPTF	11,5	1	16	3,47	9,53	1,69	1,1	1,5	☺	☺	☺

Le dessin coté montre la version à droite.
La conicité TG est de 1:16 ou l'angle de cône de 1°47''
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-ER11.5NPTF WMP32G

HC = carbure revêtu

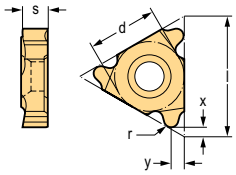
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

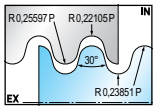
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de filetage extérieur – Profil complet, RD 30°

TS

Tiger·tec® Gold





A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER08RD	8	1	0,73	16	3,47	9,53	1,66	1,3	1,5	😐	😐	😐
	TS16-ER06RD	6	1	0,97	16	3,47	9,53	2,2	1,3	1,8	😐	😐	😐

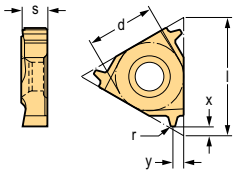
Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-ER06RD WMP32G

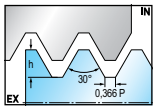
HC = carbure revêtu

Plaquettes de filetage extérieur – Profil complet, TR 30°

TS

Tiger·tec® Gold





Plaquettes amovibles

	Désignation	TP mm	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER2.0TR	2	1	0,15	16	3,47	9,53	1,31	1,3	1,5	😐	😐	😐
	TS16-ER3.0TR	3	1	0,15	16	3,47	9,53	1,81	1,3	1,6	😐	😐	😐
	TS22-ER4.0TR	4	1	0,2	22	4,71	12,7	2,31	2	2,5	😐	😐	😐
	TS22-ER5.0TR	5	1	0,2	22	4,71	12,7	2,81	2	2,3	😐	😐	😐

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-ER2.0TR WMP32G

HC = carbure revêtu

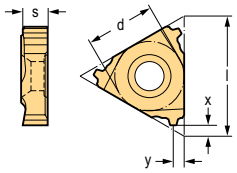
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

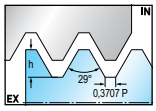
Nouveautés au sein de la gamme = 😀 😐 😵 / ★

Plaquettes de filetage extérieures – Profil complet, ACME 29°

TS

Tiger·tec® Gold





A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER16ACME	16	1	16	3,47	9,53	0,94	0,9	0,8	☺	☺	☺
	TS16-ER14ACME	14	1	16	3,47	9,53	1,08	1,3	1,5	☺	☺	☺
	TS16-ER12ACME	12	1	16	3,47	9,53	1,22	1,3	1,5	☺	☺	☺
	TS16-ER10ACME	10	1	16	3,47	9,53	1,57	1,4	1,5	☺	☺	☺
	TS16-ER08ACME	8	1	16	3,47	9,53	1,86	1,3	1,5	☺	☺	☺
	TS22-ER06ACME	6	1	22	4,71	12,7	2,39	2	2,5	☺	☺	☺
	TS22-ER05ACME	5	1	22	4,71	12,7	2,81	2	2,3	☺	☺	☺

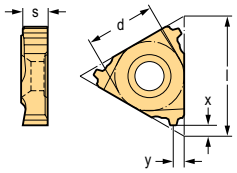
Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-ER08ACME WMP32G

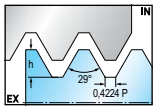
HC = carbure revêtu

Plaquettes de filetage extérieures – Profil complet, STUB ACME 29°

TS

Tiger·tec® Gold





Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER14STACME	14	1	16	3,47	9,53	0,74	1,3	1,5	☺	☺	☺
	TS16-ER12STACME	12	1	16	3,47	9,53	0,83	1,5	1,5	☺	☺	☺
	TS16-ER10STACME	10	1	16	3,47	9,53	1,1	1,5	1,5	☺	☺	☺
	TS16-ER08STACME	8	1	16	3,47	9,53	1,86	1,8	1,5	☺	☺	☺
	TS22-ER06STACME	6	1	22	4,71	12,7	1,58	2,4	2,5	☺	☺	☺

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-ER08STACME WMP32G

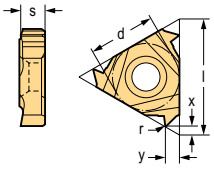
HC = carbure revêtu

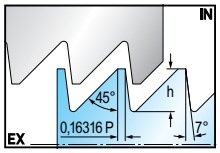
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de filetage extérieur – Profil complet, BUT 45°

TS

Tiger·tec® Gold





A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER12BUT	12	1	0,12	16	3,47	9,53	1,3	2	1,3	☹	☹	☹

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-ER12BUT WMP32G

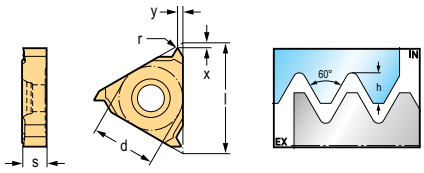
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☠

Plaquettes de filetage intérieures – Profil partiel 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TP mm	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS09-IR-A60	0,5–1,5	48–16	1	0,08	9,6	2,4	5,56	1,31	0,7	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IR-A60	0,5–1,5	48–16	1	0,08	11	3	6,35	1,31	0,7	0,8	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-IR-A60	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,5	9,53	2,42	0,7	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IR-AG60	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,33	1,1	1,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-IR-G60	1,75–3	14–8	1	0,12	16	3,47	9,53	2,3	1,1	1,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS22-IR-N60	3,5–5	7–5	1	0,25	22	4,71	12,7	3,25	1,8	2,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS11-IL-A60	0,5–1,5	48–16	1	0,08	11	3	6,35	1,31	0,7	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IL-A60	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,26	0,7	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IL-AG60	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,33	1,1	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IL-G60	1,75–3	14–8	1	0,12	16	3,47	9,53	2,3	1,1	1,5		☻		☻		☻
	TS22-IL-N60	3,5–5	7–5	1	0,25	22	4,71	12,7	3,34	1,8	2,5		☻		☻		☻
	TS11-IR-A60-F5	0,5–1,5	48–16	1	0,08	11	3	6,35	1,31	0,7	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IR-AG60-F5	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,5	9,53	2,39	1,1	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IR-G60-F5	1,75–3	14–8	1	0,12	16	3,5	9,53	2,44	1,2	1,5		☻		☻		☻

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS09-IR-A60 WMP32G

HC = carbure revêtu

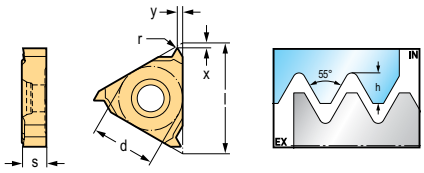
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = ☻ → défavorables = ☹

☻ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de filetage intérieures – Profil partiel 55°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TP mm	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS09-IR-A55	0,5–1,5	48–16	1	0,08	9,6	2,4	5,56	1,39	0,7	0,8	☺	☺	☺
	TS11-IR-A55	0,5–1,5	48–16	1	0,08	11	3	6,35	1,4	0,6	0,8	☺	☺	☺
	TS16-IR-A55	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,5	9,53	1,35	0,6	0,8	☺	☺	☺
	TS16-IR-AG55	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,5	9,53	2,41	1,1	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IR-G55	1,75–3	14–8	1	0,2	16	3,5	9,53	2,28	1,1	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IL-A55	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,35	0,6	0,8	☺	☺	☺
	TS16-IL-AG55	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,41	1,1	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IL-G55	1,75–3	14–8	1	0,2	16	3,47	9,53	2,28	1,1	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IR-AG55-F5	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,5	9,53	2,41	1,1	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IR-G55-F5	1,75–3	14–8	1	0,2	16	3,5	9,53	2,25	1,1	1,5	☺	☺	☺

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS09-IR-A55 WMP32G

HC = carbure revêtu

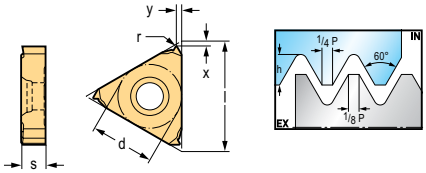
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, ISO-métrique 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TP mm	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS09-IR0.5ISO	0,5	1	0,04	9,6	2,4	5,56	0,27	0,7	0,6		☺		☺		☺
	TS09-IR0.8ISO	0,8	1	0,07	9,6	2,4	5,56	0,43	0,7	0,6		☺		☺		☺
	TS09-IR1.0ISO	1	1	0,07	9,6	2,4	5,56	0,56	0,7	0,8		☺		☺		☺
	TS09-IR1.25ISO	1,25	1	0,11	9,6	2,4	5,56	0,68	0,7	0,8		☺		☺		☺
	TS09-IR1.5ISO	1,5	1	0,12	9,6	2,4	5,56	0,83	0,7	0,8		☺		☺		☺
	TS09-IR1.75ISO	1,75	1	0,12	9,6	2,4	5,56	1	0,7	0,8		☺		☺		☺
	TS09-IR2.0ISO	2	1	0,17	9,6	2,4	5,56	1,1	0,7	0,9		☺		☺		☺
	TS11-IR0.5ISO	0,5	1	0,03	11	3	6,35	0,28	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS11-IR0.75ISO	0,75	1	0,04	11	3	6,35	0,44	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS11-IR1.0ISO	1	1	0,08	11	3	6,35	0,56	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS11-IR1.25ISO	1,25	1	0,09	11	3	6,35	0,71	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS11-IR1.5ISO	1,5	1	0,12	11	3	6,35	0,83	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS11-IR1.75ISO	1,75	1	0,12	11	3	6,35	1	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS11-IR2.0ISO	2	1	0,17	11	3	6,35	1,11	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS11-IR2.5ISO	2,5	1	0,18	11	3	6,35	1,45	0,8	1,1		☺		☺		☺
	TS16-IR0.5ISO	0,5	1	0,03	16	3,5	9,53	0,28	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-IR0.75ISO	0,75	1	0,04	16	3,5	9,53	0,44	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-IR1.0ISO	1	1	0,08	16	3,47	9,53	0,56	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-IR1.25ISO	1,25	1	0,09	16	3,47	9,53	0,71	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-IR1.5ISO	1,5	1	0,12	16	3,47	9,53	0,83	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-IR1.75ISO	1,75	1	0,12	16	3,5	9,53	1	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS16-IR2.0ISO	2	1	0,17	16	3,47	9,53	1,11	1,2	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-IR2.5ISO	2,5	1	0,18	16	3,47	9,53	1,41	1,2	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-IR3.0ISO	3	1	0,21	16	3,47	9,53	1,67	1,2	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS22-IR3.5ISO	3,5	1	0,25	22	4,71	12,7	1,95	1,9	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS22-IR4.0ISO	4	1	0,28	22	4,71	12,7	2,25	2	2,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS22-IR4.5ISO	4,5	1	0,32	22	4,71	12,7	2,54	2,1	2,5		☺		☺		☺
	TS22-IR5.0ISO	5	1	0,35	22	4,71	12,7	2,83	1,8	2,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS11-IL0.5ISO	0,5	1	0,03	11	3	6,35	0,28	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS11-IL0.75ISO	0,75	1	0,04	11	3	6,35	0,44	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS11-IL1.0ISO	1	1	0,07	11	3	6,35	0,56	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS11-IL1.2ISO	1,25	1	0,09	11	3	6,35	0,71	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS11-IL1.5ISO	1,5	1	0,12	11	3	6,35	0,83	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS11-IL2.0ISO	2	1	0,17	11	3	6,35	1,11	0,8	0,9		☺		☺		☺
	TS11-IL2.5ISO	2,5	1	0,18	11	3	6,35	1,45	0,8	1,1		☺		☺		☺
	TS16-IL0.5ISO	0,5	1	0,03	16	3,47	9,53	0,28	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-IL0.75ISO	0,75	1	0,04	16	3,47	9,53	0,44	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-IL1.0ISO	1	1	0,07	16	3,47	9,53	0,56	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-IL1.25ISO	1,25	1	0,09	16	3,47	9,53	0,71	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-IL1.5ISO	1,5	1	0,12	16	3,47	9,53	0,83	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-IL1.75ISO	1,75	1	0,12	16	3,47	9,53	1	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS16-IL2.0ISO	2	1	0,17	16	3,47	9,53	1,11	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS16-IL2.5ISO	2,5	1	0,18	16	3,47	9,53	1,41	1,2	1,5		☺		☺		☺

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS09-IR0.5ISO WMP32G

HC = carbure revêtu

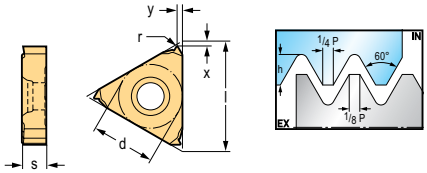
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, ISO-métrique 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TP mm	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS16-IL3.0ISO	3	1	0,21	16	3,47	9,53	1,67	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS22-IL3.5ISO	3,5	1	0,25	22	4,71	12,7	1,95	1,9	2,3		😐		😐		😐
	TS22-IL4.0ISO	4	1	0,28	22	4,71	12,7	2,25	2	2,5		😐		😐		😐
	TS22-IL4.5ISO	4,5	1	0,32	22	4,71	12,7	2,54	2,1	2,5		😐		😐		😐
	TS22-IL5.0ISO	5	1	0,35	22	4,71	12,7	2,83	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS11-IR1.0ISO-F5	1	1	0,08	11	3	6,35	0,56	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR1.5ISO-F5	1,5	1	0,12	11	3	6,35	0,83	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR2.0ISO-F5	2	1	0,17	11	3	6,35	1,11	0,8	0,9		😐		😐		😐
	TS16-IR1.0ISO-F5	1	1	0,09	16	3,5	9,53	0,54	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR1.5ISO-F5	1,5	1	0,12	16	3,5	9,53	0,84	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR2.0ISO-F5	2	1	0,16	16	3,5	9,53	1,1	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IR2.5ISO-F5	2,5	1	0,18	16	3,5	9,53	1,4	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IR3.0ISO-F5	3	1	0,21	16	3,5	9,53	1,68	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS11-IR1.0ISO-M5	1	1	0,08	11	3	6,35	0,56	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR1.5ISO-M5	1,5	1	0,12	11	3	6,35	0,83	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR2.0ISO-M5	2	1	0,17	11	3	6,35	1,11	0,8	0,9		😐		😐		😐
	TS16-IR1.0ISO-M5	1	1	0,09	16	3,5	9,53	0,54	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR1.5ISO-M5	1,5	1	0,12	16	3,5	9,53	0,84	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR2.0ISO-M5	2	1	0,16	16	3,5	9,53	1,1	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IR2.5ISO-M5	2,5	1	0,18	16	3,5	9,53	1,4	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IR3.0ISO-M5	3	1	0,21	16	3,5	9,53	1,68	1,2	1,5		😐		😐		😐

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS09-IR0.5ISO WMP32G

HC = carbure revêtu

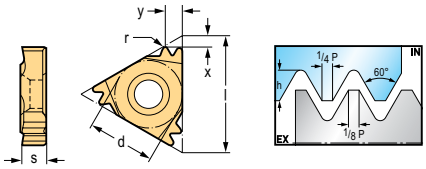
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = 😀 😐 ☹ / ★

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, ISO-métrique 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TP mm	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR1.5ISO-2	1,5	2	0,12	16	3,5	9,53	0,83	1,4	2,1	☺	😐	😐
	TS16-IR2.0ISO-2	2	2	0,18	16	3,5	9,53	1,08	1,6	2,4	☺	😐	😐
	TS16-IR1.0ISO-3	1	3	0,08	16	3,5	9,53	0,56	1,5	2,4	☺	😐	😐
	TS22-IR2.0ISO-2	2	2	0,17	22	4,71	12,7	1,11	2	2,9	☺	😐	😐
	TS22-IR1.5ISO-3	1,5	3	0,12	22	4,71	12,7	0,83	2,3	3,6	☺	😐	😐
	TS22-IR2.0ISO-3	2	3	0,17	22	4,71	12,7	1,11	3	4,8	☺	😐	😐

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-IR1.0ISO-3 WMP32G

HC = carbure revêtu

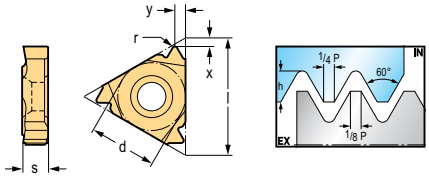
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, American UN 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS09-IR20UN	20	1	0,09	9,6	2,4	5,56	0,71	0,7	0,8		😐		😐		😐
	TS09-IR18UN	18	1	0,1	9,6	2,4	5,56	0,79	0,7	0,8		😐		😐		😐
	TS09-IR13UN	13	1	0,15	9,6	2,4	5,56	1,09	0,7	0,9		😐		😐		😐
	TS11-IR32UN	32	1	0,04	11	3	6,35	0,46	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR28UN	28	1	0,05	11	3	6,35	0,53	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR24UN	24	1	0,07	11	3	6,35	0,61	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR20UN	20	1	0,09	11	3	6,35	0,72	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR18UN	18	1	0,1	11	3	6,35	0,8	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR16UN	16	1	0,13	11	3	6,35	0,88	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR14UN	14	1	0,14	11	3	6,35	1	0,8	0,9		😐		😐		😐
	TS16-IR40UN	40	1	0,04	16	3,5	9,53	0,36	1,2	0,5		😐		😐		😐
	TS16-IR32UN	32	1	0,04	16	3,5	9,53	0,46	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR28UN	28	1	0,05	16	3,5	9,53	0,53	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR24UN	24	1	0,07	16	3,47	9,53	0,61	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR20UN	20	1	0,09	16	3,47	9,53	0,72	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR18UN	18	1	0,1	16	3,47	9,53	0,8	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR16UN	16	1	0,13	16	3,47	9,53	0,87	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR14UN	14	1	0,14	16	3,5	9,53	1	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IR13UN	13	1	0,15	16	3,5	9,53	1,07	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IR12UN	12	1	0,15	16	3,47	9,53	1,42	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR11UN	11	1	0,16	16	3,5	9,53	1,29	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IR10UN	10	1	0,18	16	3,47	9,53	1,42	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR08UN	8	1	0,25	16	3,47	9,53	1,76	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS22-IR07UN	7	1	0,25	22	4,71	12,7	2,05	2	2,4		😐		😐		😐
	TS22-IR06UN	6	1	0,3	22	4,71	12,7	2,36	2,2	2,5		😐		😐		😐
	TS22-IR05UN	5	1	0,36	22	4,71	12,7	2,85	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS11-IL24UN	24	1	0,07	11	3	6,35	0,61	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IL20UN	20	1	0,09	11	3	6,35	0,72	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IL18UN	18	1	0,1	11	3	6,35	0,8	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IL28UN	28	1	0,05	16	3,47	9,53	0,53	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IL24UN	24	1	0,07	16	3,47	9,53	0,61	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IL20UN	20	1	0,09	16	3,47	9,53	0,72	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IL18UN	18	1	0,1	16	3,47	9,53	0,8	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IL16UN	16	1	0,13	16	3,47	9,53	0,88	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IL14UN	14	1	0,14	16	3,47	9,53	1	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IL12UN	12	1	0,15	16	3,47	9,53	1,18	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IL10UN	10	1	0,18	16	3,47	9,53	1,42	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IL08UN	8	1	0,25	16	3,47	9,53	1,76	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IR20UN-F5	20	1	0,09	16	3,5	9,53	0,71	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR18UN-F5	18	1	0,1	16	3,5	9,53	0,79	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR16UN-F5	16	1	0,12	16	3,5	9,53	0,89	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR14UN-F5	14	1	0,14	16	3,5	9,53	1	1,2	1,3		😐		😐		😐
	TS16-IR12UN-F5	12	1	0,15	16	3,5	9,53	1,18	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IR08UN-F5	8	1	0,25	16	3,5	9,53	1,76	1,2	1,5		😐		😐		😐

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS09-IR13UN WMP32G

HC = carbure revêtu

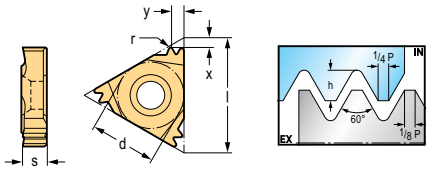
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = 😀 😐 ☹ / ★

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, American UN 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR16UN-2	16	2	0,13	16	3,5	9,53	0,88	1,5	2,3	●	●	●
	TS22-IR16UN-3	16	3	0,13	22	4,71	12,7	0,88	2,4	3,8	●	●	●
	TS22-IR12UN-2	12	2	0,15	22	4,71	12,7	1,18	2	3	●	●	●
	TS22-IR12UN-3	12	3	0,15	22	4,71	12,7	1,18	3	5	●	●	●

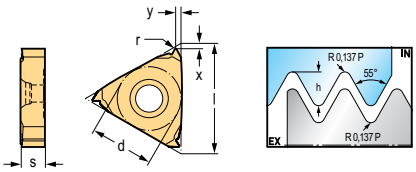
Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-IR16UN-2 WMP32G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, Whitworth 55°

TS

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS09-IR19W	19	1	0,15	9,6	2,4	5,56	0,87	0,7	0,8		●		●		●
	TS09-IR14W	14	1	0,24	9,6	2,4	5,56	1,14	0,7	0,9		●		●		●
	TS11-IR19W	19	1	0,15	11	3	6,35	0,87	0,8	0,8		●		●		●
	TS11-IR14W	14	1	0,24	11	3	6,35	1,15	0,7	0,9		●		●		●
	TS16-IR28W	28	1	0,09	16	3,5	9,53	0,65	0,8	0,8		●		●		●
	TS16-IR20W	20	1	0,14	16	3,5	9,53	0,88	0,8	0,8		●		●		●
	TS16-IR19W	19	1	0,15	16	3,5	9,53	0,87	0,8	0,8		●		●		●
	TS16-IR16W	16	1	0,2	16	3,5	9,53	1,02	0,8	0,8		●		●		●
	TS16-IR14W	14	1	0,24	16	3,47	9,53	1,15	1,2	1,5	●	●	●	●	●	●
	TS16-IR12W	12	1	0,24	16	3,5	9,53	1,42	1,2	1,5		●		●		●
	TS16-IR11W	11	1	0,3	16	3,47	9,53	1,41	1,2	1,5	●	●	●	●	●	●
	TS16-IR10W	10	1	0,27	16	3,5	9,53	1,7	1,2	1,5		●		●		●
	TS16-IR09W	9	1	0,31	16	3,5	9,53	1,91	1,2	1,5		●		●		●
	TS16-IR08W	8	1	0,42	16	3,5	9,53	2,01	1,2	1,5		●		●		●
	TS22-IR07W	7	1	0,43	22	4,71	12,7	2,38	1,8	2,5		●		●		●
	TS22-IR06W	6	1	0,5	22	4,71	12,7	2,81	1,8	2,5		●		●		●
	TS22-IR05W	5	1	0,63	22	4,71	12,7	3,32	1,7	2,5		●		●		●

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS09-IR14W WMP32G

HC = carbure revêtu

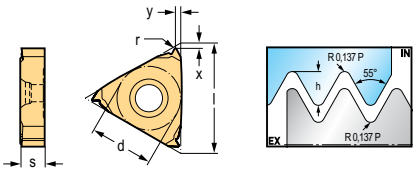
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ● → moyennes = ● → défavorables = ●

● ● ● / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, Whitworth 55°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS11-IL19W	19	1	0,15	11	3	6,35	0,87	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IL14W	14	1	0,24	11	3	6,35	1,15	1,2	0,9		😐		😐		😐
	TS16-IL28W	28	1	0,09	16	3,47	9,53	0,65	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IL19W	19	1	0,15	16	3,47	9,53	0,87	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IL14W	14	1	0,24	16	3,47	9,53	1,15	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IL11W	11	1	0,3	16	3,47	9,53	1,44	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IL08W	8	1	0,42	16	3,47	9,53	2,09	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS11-IR19W-F5	19	1	0,15	11	3	6,35	0,87	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR14W-F5	14	1	0,24	11	3	6,35	1,15	0,7	0,9		😐		😐		😐
	TS16-IR14W-F5	14	1	0,23	16	3,5	9,53	1,13	1,2	1,1		😐		😐		😐
	TS16-IR11W-F5	11	1	0,3	16	3,5	9,53	1,44	1,2	1,5		😐		😐		😐

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS09-IR14W WMP32G

HC = carbure revêtu

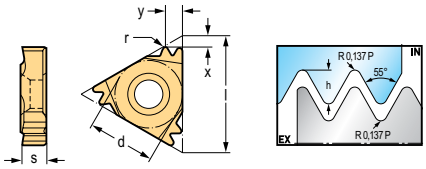
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☹ 😐 ☹ / ★

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, Whitworth 55°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR11W-2	11	2	0,31	16	3,5	9,53	1,43	1,8	2,8	☺	☺	☺
	TS22-IR11W-2	11	2	0,3	22	4,71	12,7	1,44	2,3	3,5	☺	☺	☺

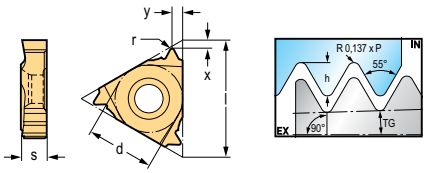
Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-IR11W-2 WMP32G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, BSPT 55°

TS

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS09-IR19BSPT	19	1	0,15	9,6	2,4	5,56	0,91	0,8	0,8	☺	☺	☺
	TS16-IR14BSPT	14	1	0,24	16	3,5	9,53	1,15	1,2	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IR11BSPT	11	1	0,3	16	3,5	9,53	1,48	1,2	1,5	☺	☺	☺

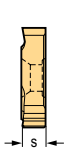
Le dessin coté montre la version à droite.
La conicité TG est de 1:16 ou l'angle de cône de 1°47''
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS09-IR19BSPT WMP32G

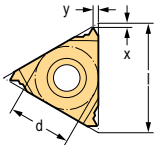
HC = carbure revêtu

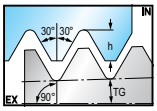
Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, American NPT 60°

TS

Tiger·tec® Gold







A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS09-IR18NPT	18	1	9,6	2,4	5,56	1,04	0,7	0,8	😐	😐	😐
	TS11-IR18NPT	18	1	11	3	6,35	1,04	0,7	0,8	😐	😐	😐
	TS11-IR14NPT	14	1	11	3	6,35	1,36	0,7	1	😐	😐	😐
	TS16-IR14NPT	14	1	16	3,5	9,53	1,35	1,1	1,5	😐	😐	😐
	TS16-IR11.5NPT	11,5	1	16	3,5	9,53	1,64	1,1	1,5	😐	😐	😐
	TS16-IR08NPT	8	1	16	3,5	9,53	2,41	1,1	1,6	😐	😐	😐
	TS16-IR11.5NPT-F5	11,5	1	16	3,5	9,53	1,66	1,1	1,5	😐	😐	😐

Le dessin coté montre la version à droite.
La conicité TG est de 1:16 ou l'angle de cône de 1°47''
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS09-IR18NPT WMP32G

HC = carbure revêtu

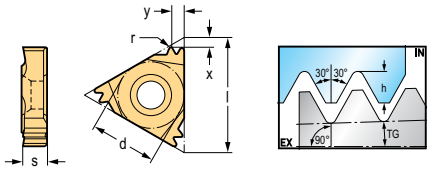
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😐 → moyennes = 😐 → défavorables = 😐

Nouveautés au sein de la gamme = 😐 😐 😐 / ★

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, American NPT 60°

TS

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS22-IR11.5NPT-2	11,5	2	22	4,71	12,7	1,66	2,1	3,3	☻	☻	☻

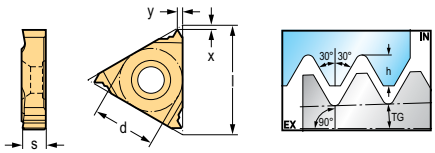
Le dessin coté montre la version à droite.
La conicité TG est de 1:16 ou l'angle de cône de 1°47''
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS22-IR11.5NPT-2 WMP32G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, American NPTF 60°

TS

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR14NPTF	14	1	16	3,5	9,53	1,33	1,1	1,5	☻	☻	☻
	TS16-IR11.5NPTF	11,5	1	16	3,5	9,53	1,61	1,1	1,5	☻	☻	☻

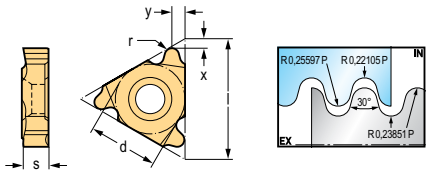
Le dessin coté montre la version à droite.
La conicité TG est de 1:16 ou l'angle de cône de 1°47''
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-IR11.5NPTF WMP32G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, RD 30°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR08RD	8	1	0,69	16	3,5	9,53	1,56	1,3	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IR06RD	6	1	0,87	16	3,5	9,53	2,26	1,3	1,8	☺	☺	☺

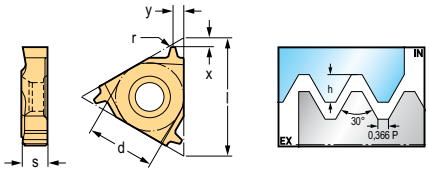
Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-IR06RD WMP32G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, TR 30°

TS

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	TP mm	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR2.0TR	2	1	0,15	16	3,5	9,53	1,27	1,3	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IR3.0TR	3	1	0,15	16	3,5	9,53	1,83	1,3	1,6	☺	☺	☺
	TS22-IR4.0TR	4	1	0,2	22	4,71	12,7	2,26	2	2,5	☺	☺	☺
	TS22-IR5.0TR	5	1	0,2	22	4,71	12,7	2,86	2	2,3	☺	☺	☺

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-IR2.0TR WMP32G

HC = carbure revêtu

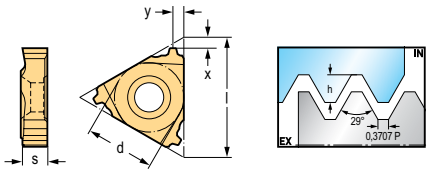
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☺ → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ ☺ ☹ / ★

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, ACME 29°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR16ACME	16	1	16	3,5	9,53	0,94	0,9	0,8	☺	☺	☺
	TS16-IR12ACME	12	1	16	3,5	9,53	1,19	1,3	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IR10ACME	10	1	16	3,5	9,53	1,59	1,3	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IR08ACME	8	1	16	3,5	9,53	1,88	1,3	1,5	☺	☺	☺
	TS22-IR06ACME	6	1	22	4,71	12,7	2,38	2	2,5	☺	☺	☺
	TS22-IR05ACME	5	1	22	4,71	12,7	2,8	2	2,3	☺	☺	☺

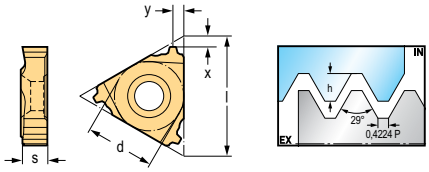
Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-IR08ACME WMP32G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, STUB ACME 29°

TS

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR08STACME	1	16	3,5	9,53	1,26	1,8	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IR10STACME	1	16	3,5	9,53	1,06	1,5	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IR12STACME	1	16	3,5	9,53	0,79	1,5	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IR14STACME	1	16	3,5	9,53	0,73	1,3	1,5	☺	☺	☺
	TS22-IR05STACME	1	22	4,71	12,7	1,82	2	2,1	☺	☺	☺
	TS22-IR06STACME	1	22	4,71	12,7	1,56	2,4	2,5	☺	☺	☺

Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-IR08STACME WMP32G

HC = carbure revêtu

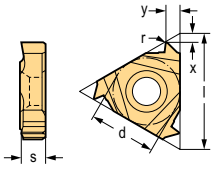
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

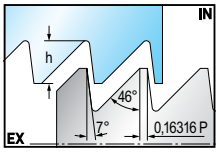
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de filetage intérieures – Profil complet, BUT 45°

TS

Tiger·tec® Gold





A3

Plaquettes amovibles

	Désignation	TPI [rapport/ pouce]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR12BUT	12	1	0,12	16	3,5	9,53	1,3	2	1,3	😐	😐	😐

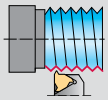
Le dessin coté montre la version à droite.
Exemple de commande pour la nuance WMP32G: TS16-IR12BUT WMP32G

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 😵 / ★

Outils de filetage - Usinage extérieur

Type			TS-E..	
Usinage				
				
Désignation	**T1011**	**T1011...-S**	**T1011-C...**	**T1051-C...**
Version	Section carrée	Section carrée	Walter Capto™ selon ISO 26623	Walter Capto™ selon ISO 26623
Système de serrage	Bride	Bride	Bride	Bride
Alimentation lubrifiant	externe	externe	interne	interne
Taille du manche h [mm]	12–40	12–25		
Taille du manche h [„]	0,500–1,250	0,500–0,750		
Taille Walter Capto™			C3–C6	C6
Taille de la plaquette l [mm]	16–22	16–22	16–22	16–22
Page dans le catalogue	700	700	708	710
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	T1011	T1011-S	T1011-C	T1051-C

Outils de filetage - Usinage intérieur

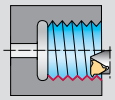
Type	TS-I..
Usinage	






Désignation	**T1222**	**T1221**	**T1223**	**T1221-C...**
Version	Queue cylindrique avec méplat	Queue cylindrique avec méplat	Queue cylindrique avec méplat	Walter Capto™ selon ISO 26623
Système de serrage	Vis	Bride	Levier	Bride
Alimentation lubrifiant	externe	interne	interne	interne
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]	10–20	20–40	20–40	
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*	0,358–0,725	0,725–1,455	0,725–1,455	
Taille Walter Capto™				C4–C6
Taille QuadFit				
Taille de la plaquette l [mm]				
Page dans le catalogue	712	713	715	722
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	T1222	T1221	T1223	T1221-C

Outils de filetage - Usinage intérieur

Type	 TS-I..
Usinage	
	
Désignation	**T1820-Q...-P**
Version	QuadFit
Système de serrage	Levier
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision
Ø Barre d'alés. d_1 [mm]	
Ø Barre d'alés. d_1 *[inch]*	
Taille Walter Capto™	
Taille QuadFit	Q25–Q50
Taille de la plaquette l [mm]	16–22
Page dans le catalogue	724
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	T1820-Q-P

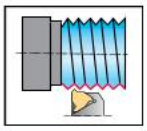
Outil à queue – Filetage extérieur

T1011 mm



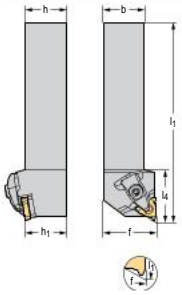
A3

– Serrage rigide



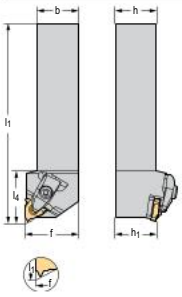
TS-E..

Outil de coupe



Square shank

Désignation		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
T1011-1212R-TS16	16	12	12	16	100	22	TS16-E
T1011-1616R-TS16	16	16	16	20	100	22	
T1011-2020R-TS16	16	20	20	25	125	32	
T1011-2525R-TS16	16	25	25	32	150	32	
T1011-3225R-TS16	16	32	25	32	170	32	
T1011-3232R-TS16	16	32	32	40	170	32	
T1011-4040R-TS16	16	40	40	40	200	37	
T1011-2525R-TS22	22	25	25	32	150	38	TS22-E
T1011-3225R-TS22	22	32	25	32	170	38	
T1011-3232R-TS22	22	32	32	40	170	38	
T1011-4040R-TS22	22	40	40	40	200	42	

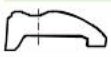
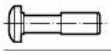
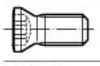
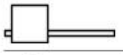


Square shank

T1011-1212L-TS16	16	12	12	16	100	22	TS16-E
T1011-2020L-TS16	16	20	20	25	125	32	
T1011-2525L-TS16	16	25	25	32	150	32	
T1011-3232L-TS16	16	32	32	40	170	32	
T1011-2525L-TS22	22	25	25	32	150	38	TS22-E
T1011-3232L-TS22	22	32	32	40	170	38	

Les porte-outils mentionnés sont conçus pour un angle de pas de 1° | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type $h = h_1$ [mm]	TS16-E 12–16	TS16-E 20–40	TS22-E 25–40
	Bride de serrage		PK273	PK274
	Jeu de bride de serrage	PK275-SET		
	Vis de serrage		FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
	Sous-cale	GX16-1	GX16-1	NX22-1
	Vis pour sous-cale	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
	Ressort de serrage		FS1470	SP1000-76-16
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen			FS1464 (T20IP)

Accessoires

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

Outil à queue – Filetage extérieur

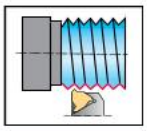
T1011...-S mm





A3

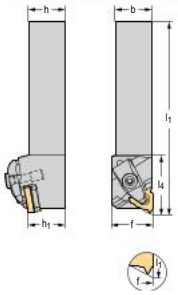
– Serrage rigide
– Outil avec dimension f réduite





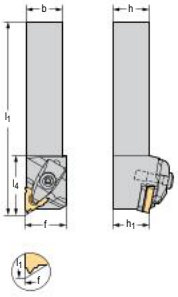
Outil de coupe

Désignation		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
T1011-1212R-TS16-S	16	12	12	12	100	23,5	TS16-E
T1011-1616R-TS16-S	16	16	16	16	100	22	
T1011-2020R-TS16-S	16	20	20	20	125	32	
T1011-2525R-TS16-S	16	25	25	25	150	32	
T1011-2525R-TS22-S	22	25	25	25	150	38	TS22-E



Square shank

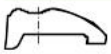
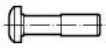
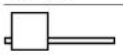
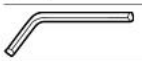
T1011-1212L-TS16-S	16	12	12	12	100	23,5	TS16-E
T1011-1616L-TS16-S	16	16	16	16	100	22	
T1011-2020L-TS16-S	16	20	20	20	125	32	
T1011-2525L-TS16-S	16	25	25	25	150	32	
T1011-2525L-TS22-S	22	25	25	25	150	38	TS22-E



Square shank

Les porte-outils mentionnés sont conçus pour un angle de pas de 1° | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h_1 [mm]		TS16-E 12–16	TS16-E 20–25	TS22-E 25
	Bride de serrage		PK273	PK274
	Jeu de bride de serrage	PK275-SET		
	Vis de serrage		FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
	Sous-cale	GX16-1	GX16-1	NX22-1
	Vis pour sous-cale	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
	Ressort de serrage		FS1470	SP1000-76-16
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen			FS1464 (T20IP)

Accessoires

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

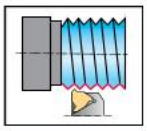
Outil à queue – Filetage extérieur

T1011 inch



A3

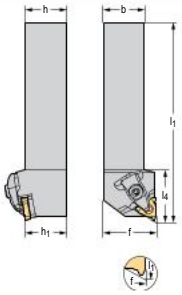
– Serrage rigide



TS-E..

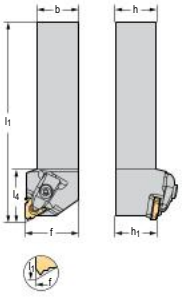
Outil de coupe

Désignation		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	Type
T1011.08R-TS16	16	0,500	0,500	0,625	4,000	0,900	TS16-E
T1011.10R-TS16	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,900	
T1011.16R-TS16	16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,100	
T1011.20R-TS16	16	1,250	1,250	1,500	6,000	1,181	
T1011.16R-TS22	22	1,000	1,000	1,250	6,000	1,300	TS22-E
T1011.20R-TS22	22	1,250	1,250	1,500	6,000	1,417	



Square shank

T1011.08L-TS16	16	0,500	0,500	0,625	4,000	0,900	TS16-E
T1011.10L-TS16	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,900	
T1011.16L-TS16	16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,100	
T1011.20L-TS16	16	1,250	1,250	1,500	6,000	1,100	
T1011.16L-TS22	22	1,000	1,000	1,250	6,000	1,300	TS22-E
T1011.20L-TS22	22	1,250	1,250	1,500	6,000	1,300	



Square shank

Les porte-outils mentionnés sont conçus pour un angle de pas de 1° | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h = h_1 [inch]	TS16-E 0,5–0,625	TS16-E 1–1,25	TS22-E 1–1,25
Bride de serrage		PK273	PK274
Jeu de bride de serrage	PK275-SET		
Vis de serrage		FS2687 (T15IP) 1,844 lbs	FS2688 (T20IP) 2,876 lbs
Sous-cale	GX16-1	GX16-1	NX22-1
Vis pour sous-cale	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
Ressort de serrage		FS1470	SP1000-76-16
Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Clé Allen			FS1464 (T20IP)

Accessoires

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

Outil à queue – Filetage extérieur

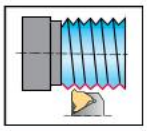
T1011...-S inch





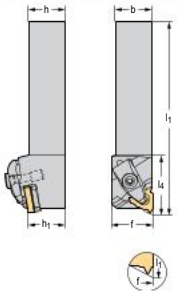
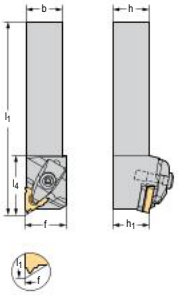
A3

– Serrage rigide
– Outil avec dimension f réduite



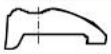
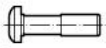
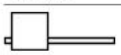


Outil de coupe

	Désignation		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	Type
 Square shank	T1011.08R-TS16-S	16	0,500	0,500	0,500	5,000	0,84	TS16-E
	T1011.10R-TS16-S	16	0,625	0,625	0,625	5,000	0,84	
	T1011.12R-TS16-S	16	0,750	0,750	0,750	5,000	0,900	
 Square shank	T1011.12L-TS16-S	16	0,750	0,750	0,750	5,000	0,900	TS16-E

Les porte-outils mentionnés sont conçus pour un angle de pas de 1° | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h = h_1 [inch]	TS16-E 0,5–0,625	TS16-E 0,75
	Bride de serrage		PK273
	Jeu de bride de serrage	PK275-SET	
	Vis de serrage		FS2687 (T15IP) 1,844 lbs
	Sous-cale	GX16-1	GX16-1
	Vis pour sous-cale	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)
	Ressort de serrage		FS1470
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Accessoires

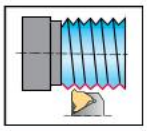
	Type	TS16-E
	Sous-cale	MX16-1
	Sous-cale	GX16-0
	Sous-cale	GX16-2
	Sous-cale	GX16-3
	Sous-cale	GX16-4
	Sous-cale	GX16-98
	Sous-cale	GX16-99

Porte-outil de tournage – Filetage extérieur

T1011-C... mm



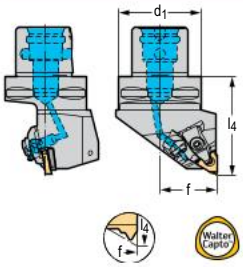
– Serrage rigide
– Walter Capto™



TS-E..

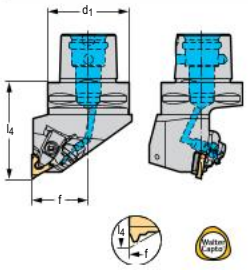
Outil de coupe

Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	Type
T1011-C3R-22045-TS16	16	C3	22	45	TS16-E
T1011-C4R-27050-TS16	16	C4	27	50	
T1011-C5R-35060-TS16	16	C5	35	60	
T1011-C6R-45065-TS16	16	C6	18	65	
T1011-C4R-27050-TS22	22	C4	27	50	TS22-E
T1011-C5R-35060-TS22	22	C5	35	60	
T1011-C6R-45065-TS22	22	C6	45	65	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

T1011-C4L-27050-TS16	16	C4	27	50	TS16-E
T1011-C5L-35060-TS16	16	C5	27	60	
T1011-C6L-45065-TS16	16	C6	35	65	
T1011-C4L-27050-TS22	22	C4	27	50	TS22-E
T1011-C5L-35060-TS22	22	C5	35	60	
T1011-C6L-45065-TS22	22	C6	45	65	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Les porte-outils mentionnés sont conçus pour un angle de pas de 1° | La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi) | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type d_1	TS16-E C3–C6	TS22-E C4–C6
Bride de serrage	PK273	PK274
Vis de serrage, Couple de serrage	FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
Sous-cale	GX16-1	NX22-1
Vis pour sous-cale	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
Ressort de serrage	FS1470	SP1000-76-16
Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
Clé Allen		FS1464 (T20IP)
Buse de lubrification de refroidissement	CN3000-16	CN3000-16

Accessoires

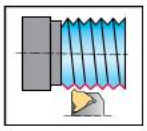
	Type	TS16-E	TS22-E
	Sous-cale	MX16-1	MX22-1
	Sous-cale	GX16-0	NX22-0
	Sous-cale	GX16-2	NX22-0.5
	Sous-cale	GX16-3	NX22-1.5
	Sous-cale	GX16-4	NX22-2
	Sous-cale	GX16-98	NX22-3
	Sous-cale	GX16-99	NX22-4
	Sous-cale		NX22-97.5
	Sous-cale		NX22-98
	Sous-cale		NX22-98.5
	Sous-cale		NX22-99
	Sous-cale		NX22-99.5

Porte-outil de tournage 45° – Filetage extérieur

T1051-C... mm



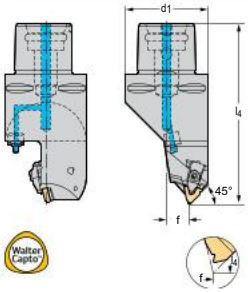
– Serrage rigide
– Walter Capto™



TS-E..

Outil de coupe

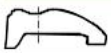
Désignation		d_1	f mm	l_4 mm	Type
T1051-C6R-18100-TS16	16	C6	16	100	TS16-E
T1051-C6R-16100-TS22	22	C6	45	100	TS22-E



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Les porte-outils mentionnés sont conçus pour un angle de pas de 1° | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type d_1	TS16-E C6	TS22-E C6
	Bride de serrage	PK273	PK274
	Vis de serrage, Couple de serrage	FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
	Sous-cale	GX16-1	NX22-1
	Vis pour sous-cale	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
	Ressort de serrage	FS1470	SP1000-76-16
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen		FS1464 (T20IP)
	Buse de lubrification de refroidissement	FS1479	FS1479

Accessoires

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

Barre d'alésage – Filetage intérieur

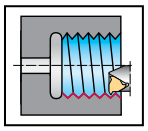
T1222 mm





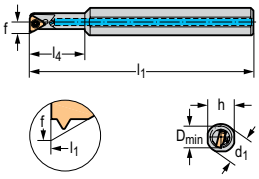
A3

– Serrage par vis



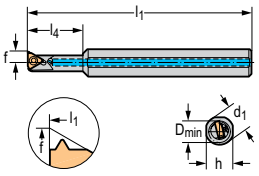
TS-I..

Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

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

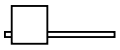


Parallel shank with clamping surface

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

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

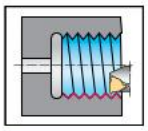
	Type	TS09-I	TS11-I	TS16-I	TS22-I
	Vis pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2684 (T07IP) 0,9 Nm	FS2685 (T07IP) 0,9 Nm	FS2683 (T15IP) 2,5 Nm	FS2682 (T15IP) 2,5 Nm
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Barre d'alésage – Filetage intérieur

T1221 mm



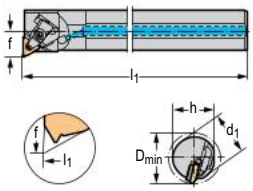
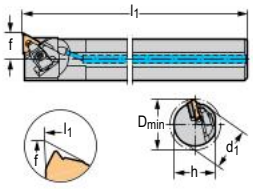

– Serrage rigide



TS-I..

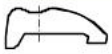
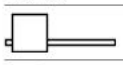
A 3

Outil de coupe

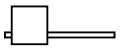
	Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	Type
 Parallel shank with clamping surface	T1221-A20QR-24-TS16	16	24	20	13,8	18	170	TS16-I
	T1221-A25RR-29-TS16	16	29	25	16,3	23	200	
	T1221-A32SR-36-TS16	16	36	32	19,8	30	250	
	T1221-A40TR-44-TS16	16	44	40	23,8	37	300	
	T1221-A25RR-30-TS22	22	30	25	17,8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

Le dessin coté montre la version à droite. | Les porte-outils mentionnés sont conçus pour un angle de pas de 1° | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	TS16-I 24–29	TS16-I 36–44	TS22-I 30–38	TS22-I 46
	Bride de serrage		PK273		PK274
	Jeu de bride de serrage	PK276-SET		PK277-SET	
	Vis de serrage		FS2687 (T15IP) 2,5 Nm		FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
	Sous-cale	GX16-1	GX16-1	NX22-1	NX22-1
	Vis pour sous-cale	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)	FS2686 (T15IP)
	Vis de fermeture	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)
	Ressort de serrage		FS1470		SP1000-76-16
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen				FS1464 (T20IP)

Accessoires

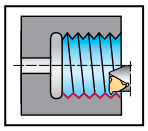
	Type	TS16-I	TS22-I
	Sous-cale	MX16-1	MX22-1
	Sous-cale	GX16-0	NX22-97.5
	Sous-cale	GX16-2	NX22-98
	Sous-cale	GX16-3	NX22-99
	Sous-cale	GX16-4	NX22-98.5
	Sous-cale	GX16-98	NX22-99.5
	Sous-cale	GX16-99	NX22-0.5
	Sous-cale		NX22-1.5
	Sous-cale		NX22-0
	Sous-cale		NX22-2
	Sous-cale		NX22-3
	Sous-cale		NX22-4
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Barre d'alésage – Filetage intérieur

T1223 mm

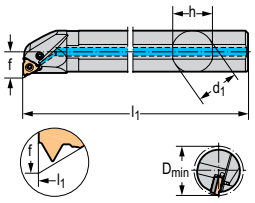


– Serrage par levier



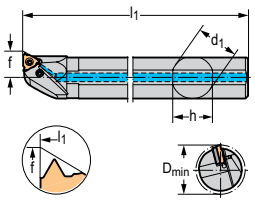
TS-I..

Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

Désignation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	Type
T1223-A20QR-24-TS16	16	24	20	13,8	19	171	TS16-I
T1223-A25RR-29-TS16	16	29	25	16,3	24	200	
T1223-A32SR-36-TS16	16	36	32	19,8	30	250	
T1223-A40TR-44-TS16	16	44	40	23,8	38,5	300	
T1223-A25RR-30-TS22	22	30	25	17,8	23	200	TS22-I
T1223-A32SR-38-TS22	22	38	32	21,3	30	250	
T1223-A40TR-46-TS22	22	46	40	25,3	37	300	



Parallel shank with clamping surface

T1223-A20QL-24-TS16	16	24	20	13,8	19	171	TS16-I
T1223-A25RL-29-TS16	16	29	25	16,3	24	200	
T1223-A32SL-36-TS16	16	36	32	19,8	30	250	
T1223-A25RL-30-TS22	22	30	25	17,8	23	200	TS22-I
T1223-A32SL-38-TS22	22	38	32	21,3	30	250	
T1223-A40TL-46-TS22	22	46	40	25,3	37	300	

Le dessin coté montre la version à droite. | Les porte-outils mentionnés sont conçus pour un angle de pas de 1° | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type	TS16-I	TS22-I
Levier	KN129	KN130
Sous-cale	GXA16-1	NXA22-1
Vis pour levier	FS2615 (T15IP)	FS2616 (T25IP)
Goupille tubulaire	RS123	RS124
Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
Clé Allen		FS1592 (T25IP)

Accessoires

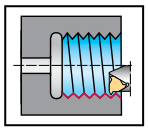
	Type	TS16-I	TS22-I
	Sous-cale	MXA16-1	MXA22-1
	Sous-cale	GXA16-0	NXA22-0
	Sous-cale	GXA16-2	NXA22-98
	Sous-cale	GXA16-3	NXA22-97.5
	Sous-cale	GXA16-4	NXA22-0.5
	Sous-cale	GXA16-99	NXA22-1.5
	Sous-cale	GXA16-98	NXA22-2
	Sous-cale		NXA22-3
	Sous-cale		NXA22-4
	Sous-cale		NXA22-99.5
	Sous-cale		NXA22-99
	Sous-cale		NXA22-98.5

Barre d'alésage – Filetage intérieur

T1222 inch



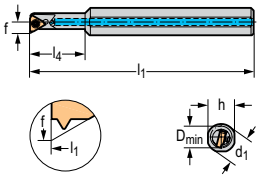
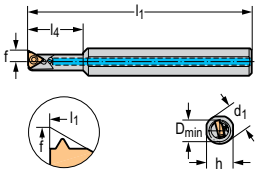
– Serrage par vis





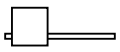
A3

Outil de coupe

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

Le dessin coté montre la version à droite. | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	TS09-I	TS11-I	TS16-I	TS22-I
	Vis pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2684 (T07IP) 0,664 lbs	FS2685 (T07IP) 0,664 lbs	FS2683 (T15IP) 1,844 lbs	FS2682 (T15IP) 1,844 lbs
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Barre d'alésage – Filetage intérieur

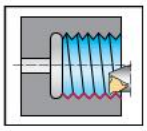
T1221 inch





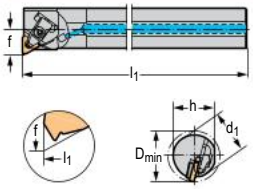
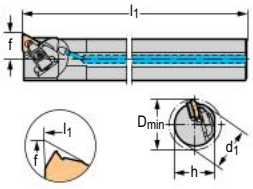
A3

– Serrage rigide



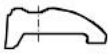
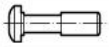
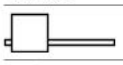


Outil de coupe

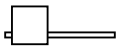
	Désignation		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	Type
 Parallel shank with clamping surface	T1221.A12PR-24-TS16	16	0,950	0,750	0,520	0,725	6,693	TS16-I
	T1221.A16RR-29-TS16	16	1,150	1,000	0,650	0,975	7,874	
	T1221.A20SR-36-TS16	16	1,400	1,250	0,780	1,205	9,843	
	T1221.A24TR-43-TS16	16	1,700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

Le dessin coté montre la version à droite. | Les porte-outils mentionnés sont conçus pour un angle de pas de 1° | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type D_{min} [inch]	TS16-I 0,95–1,15	TS16-I 1,4–1,7	TS22-I 1,2–1,5	TS22-I 1,8
	Bride de serrage		PK273		PK274
	Jeu de bride de serrage	PK276-SET		PK277-SET	
	Vis de serrage		FS2687 (T15IP) 1,844 lbs		FS2688 (T20IP) 2,876 lbs
	Sous-cale	GX16-1	GX16-1	NX22-1	NX22-1
	Vis pour sous-cale	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)	FS2686 (T15IP)
	Vis de fermeture	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)
	Ressort de serrage		FS1470		SP1000-76-16
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen				FS1464 (T20IP)

Accessoires

Type	TS16-I	TS22-I
Sous-cale	MX16-1	MX22-1
Sous-cale	GX16-0	NX22-97.5
Sous-cale	GX16-2	NX22-98
Sous-cale	GX16-3	NX22-99
Sous-cale	GX16-4	NX22-98.5
Sous-cale	GX16-98	NX22-99.5
Sous-cale	GX16-99	NX22-0.5
Sous-cale		NX22-1.5
Sous-cale		NX22-0
Sous-cale		NX22-2
Sous-cale		NX22-3
Sous-cale		NX22-4
 Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

A3

Barre d'alésage – Filetage intérieur

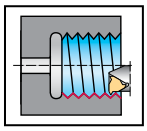
T1223 inch





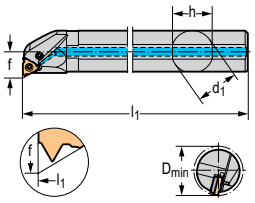
A3

– Serrage par levier



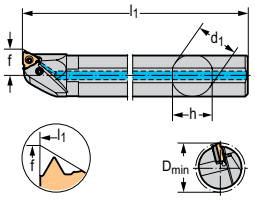


Outil de coupe



Parallel shank with clamping surface

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



Parallel shank with clamping surface

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

Le dessin coté montre la version à droite. | Les porte-outils mentionnés sont conçus pour un angle de pas de 1° | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type	TS16-I	TS22-I
Levier	KN129	KN130
Sous-cale	GXA16-1	NXA22-1
Vis pour levier	FS2690 (T15IP)	FS2616 (T25IP)
Goupille tubulaire	RS123	RS124
Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
Clé Allen		FS1592 (T25IP)

Accessoires

	Type	TS16-I	TS22-I
	Sous-cale	MXA16-1	MXA22-1
	Sous-cale	GXA16-0	NXA22-0
	Sous-cale	GXA16-2	NXA22-98
	Sous-cale	GXA16-3	NXA22-97.5
	Sous-cale	GXA16-4	NXA22-0.5
	Sous-cale	GXA16-99	NXA22-1.5
	Sous-cale	GXA16-98	NXA22-2
	Sous-cale		NXA22-3
	Sous-cale		NXA22-4
	Sous-cale		NXA22-99.5
	Sous-cale		NXA22-99
	Sous-cale		NXA22-98.5

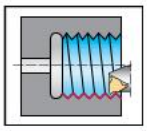
Barre d'alésage – Filetage intérieur

T1221-C... mm



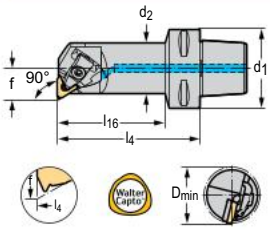
A3

– Serrage rigide



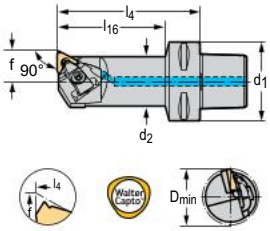
TS-I..

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

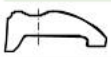
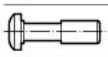


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

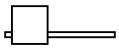
T1221-C4L-14060-TS16	16	24	20	C4	13,8	60	36	TS16-I
T1221-C4L-17070-TS16	16	29	25	C4	16,3	70	48	
T1221-C4L-20090-TS16	16	36	32	C4	19,8	90	69	
T1221-C5L-14060-TS16	16	24	20	C5	13,8	60	36	
T1221-C5L-17070-TS16	16	29	25	C5	16,3	70	47	
T1221-C5L-20090-TS16	16	36	32	C5	19,8	90	68	
T1221-C6L-17075-TS16	16	29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

Le dessin coté montre la version à droite. | Les porte-outils mentionnés sont conçus pour un angle de pas de 1° | Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

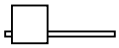
Pièces de montage

Type D_{min} [mm]		TS16-I 24–29	TS16-I 36–50	TS22-I 30–38	TS22-I 46
	Bride de serrage		PK273		PK274
	Jeu de bride de serrage	PK276-SET		PK277-SET	
	Vis de serrage		FS2687 (T15IP) 2,5 Nm		FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
	Sous-cale	GX16-1	GX16-1	NX22-1	NX22-1
	Vis pour sous-cale	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)	FS2686 (T15IP)
	Ressort de serrage		FS1470		SP1000-76-16

Pièces de montage

	Type D_{min} [mm]	TS16-I 24–29	TS16-I 36–50	TS22-I 30–38	TS22-I 46
	Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Clé Allen				FS1464 (T20IP)

Accessoires

	Type	TS16-I	TS22-I
	Sous-cale	MX16-1	MX22-1
	Sous-cale	GX16-0	NX22-97.5
	Sous-cale	GX16-2	NX22-98
	Sous-cale	GX16-3	NX22-99
	Sous-cale	GX16-4	NX22-98.5
	Sous-cale	GX16-98	NX22-99.5
	Sous-cale	GX16-99	NX22-0.5
	Sous-cale		NX22-1.5
	Sous-cale		NX22-0
	Sous-cale		NX22-2
	Sous-cale		NX22-3
	Sous-cale		NX22-4
	Clé mâle coudée	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

A3

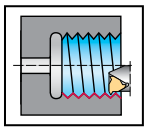
Tête interchangeable – Filetage intérieur

T1820-Q...-P mm



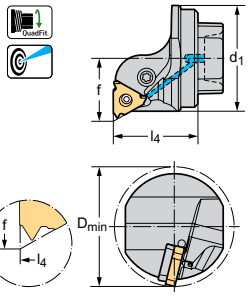


– QuadFit
– Lubrification de précision



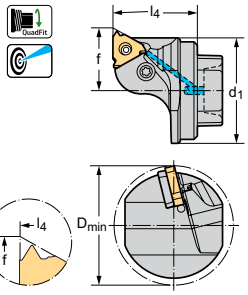
NTS-I..

Outil de coupe



QuadFit

Désignation		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	β	Type
T1820-Q25R-16I-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	TS16-I
T1820-Q32R-16I-P	16	Q32	36	19,8	32	1°	
T1820-Q32R-22I-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	TS22-I
T1820-Q40R-16I-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	TS16-I
T1820-Q40R-22I-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	TS22-I
T1820-Q50R-16I-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	TS16-I
T1820-Q50R-22I-P	22	Q50	56	30,3	32	1°	TS22-I



QuadFit

T1820-Q25L-16I-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	TS16-I
T1820-Q32L-16I-P	16	Q32	36	19,8	32	1°	
T1820-Q32L-22I-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	TS22-I
T1820-Q40L-16I-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	TS16-I
T1820-Q40L-22I-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	TS22-I
T1820-Q50L-16I-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	TS16-I
T1820-Q50L-22I-P	22	Q50	56	30,3	32	1°	TS22-I

La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 150 bar (2175 psi) | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type	TS16-I	TS22-I
Sous-cale	GXA16-1	NXA22-1
Vis de serrage	FS2615 (T15IP)	FS2616 (T25IP)
Levier	KN129	KN130
Goupille	RS123	RS124
Clé mâle coudée	FS1465 (T15IP)	
Clé Allen		FS1592 (T25IP)

Accessoires

	Type	TS16-I	TS22-I
	Sous-cale	GXA16-0	NXA22-0
	Sous-cale	GXA16-2	NXA22-2
	Sous-cale	GXA16-3	NXA22-3
	Sous-cale	GXA16-4	NXA22-4
	Sous-cale	GXA16-98	NXA22-98
	Sous-cale	GXA16-99	NXA22-99

Agir de manière durable dans tous les secteurs d'activité

Create the Change



Pour Walter, la durabilité est une condition préalable essentielle à la réussite à long terme d'une entreprise sur le marché. Elle est donc un élément essentiel de notre stratégie d'entreprise. Notre responsabilité pour la durabilité couvre tous les domaines.: du recyclage des produits à notre engagement en faveur de la santé et de la sécurité, en passant par les emballages durables, l'efficacité énergétique et la réduction des émissions de CO_2, ainsi qu'un commerce responsable avec nos partenaires commerciaux.

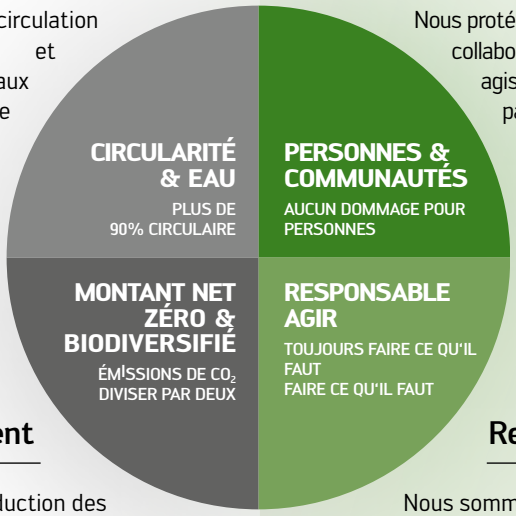
LES **OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE** DE WALTER D'ICI 2030

circularité

Nous maintenons les matières premières en circulation et les réutilisons grâce à des modèles commerciaux circulaires et des ressources: par ex. par le biais du Reconditionnement et du recyclage de outils, de ressources ou d'emballages.

Homme

Nous protégeons la santé et la sécurité de nos collaborateurs et partenaires commerciaux et agissons selon un code de conduite équitable.: par exemple en veillant à un environnement de travail sain et en encourageant la diversité, l'égalité et l'inclusion.



Environnement

Nous contribuons largement à la réduction des émissions de CO_2 et donc de notre empreinte carbone.: par exemple en réduisant ou en compensant l'énergie et les émissions et en optimisant nos processus de manière durable.

Responsable

Nous sommes à l'avant-garde de l'éthique, de l'équité et de l'ouverture.: par exemple en étant transparents sur les objectifs et les résultats en matière de développement durable et en intégrant la conformité dans l'ensemble de nos activités commerciales.

PROUVÉ, FABRIQUÉ SELON DES NORMES ÉLEVÉES

Tous les processus, procédures, méthodes et moyens que nous utilisons sont contrôlés et évalués par une instance indépendante selon des critères rigoureux: La protection du travail, l'assurance qualité et le respect de l'environnement en sont des exemples. L'engagement social de Walter montre qu'il a une vision beaucoup plus large de ses responsabilités.

INTEGRITY NEXT

NQC

SILVER | Top 15% ecovadis Sustainability Rating JUN 2026

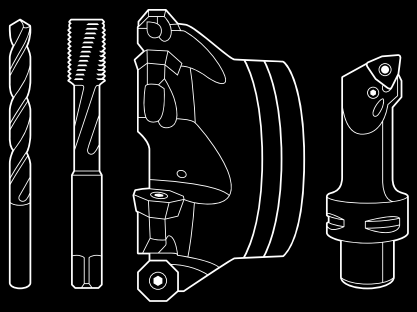
TYPE OF CERTIFICATION MARK DNV ISO 9001 • ISO 14001 ISO 45001 • ISO 50001

SCIENCE BASED TARGETS

Walter AG

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

walter-tools.com



Europe

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

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

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

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH
Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France
Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.
Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.
Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB
Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.
Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL
Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.
Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.
Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.
Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.
Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.
中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话：+86-510-8537 2199 邮编：214028
客服热线：400 1510 510
邮箱：service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.
Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.
Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.
Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)
경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.
Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.
Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada
Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC
Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com

Nous nous réservons le droit de procéder à des modifications techniques en vue de l'amélioration de nos produits.
Made in Germany (10/2026) FR – Copyright Walter AG

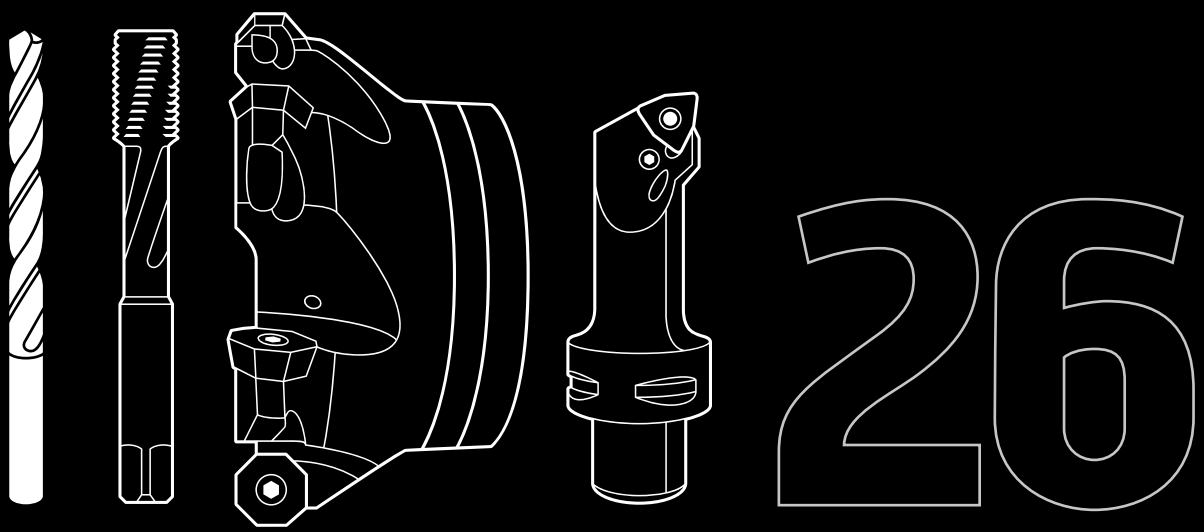
WALTER
Engineering Kompetenz

Outils de perçage, d'alésage d'ébauche et de finition et d'alésage

Catalogue général B
Édition 2026

_ LE MÉTAL EST NOTRE UNIVERS

Outils de perçage



26

Comment trouver et commander votre solution d'outillage :

Contact personnel – Dans le monde entier
Vous pouvez nous contacter par téléphone, fax ou e-mail. Vous trouverez les coordonnées de votre interlocuteur local sur notre site Internet à l'adresse : **walter-tools.com**

Les catalogues et brochures Walter
reprennent le programme complet de nos marques de compétence Walter, Walter Titex, Walter Prototyp et Walter Multiply, en version imprimée ou numérique : avec des aperçus de programmes, des informations sur les produits, des conseils pour les paramètres de coupe et bien plus encore. Avec des liens vers notre navigateur d'usinage Walter GPS et le Walter TOOLSHOP qui permet de commander directement.

Sur walter-tools.com, vous pouvez consulter rapidement et facilement vos produits Walter en ligne et les commander, par smartphone, tablette ou PC.
Ce que vous y gagnez : un accès direct à partir de n'importe quel terminal, avec un affichage optimisé et à tout moment !

Catalogue en ligne Walter



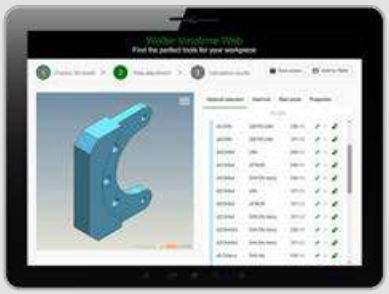
Recherche spécifique d'un outil
Dans le catalogue en ligne de Walter, vous trouvez les produits souhaités grâce à la structure de notre catalogue produits ainsi qu'aux fonctions de filtrage et de recherche. Y sont également intégrés : une fonction d'achat ainsi que des liens pour les schémas et les modèles.

Walter GPS



Recherche par application
Walter GPS vous permet de trouver en quelques étapes la solution d'usinage optimale pour votre pièce, en ligne ou hors ligne, et de la transférer directement dans le Walter TOOLSHOP si nécessaire !

Walter Innotime®



Recherche basée sur la pièce à usiner
Walter Innotime® vous permet de trouver la solution d'usinage la plus rentable pour votre pièce, y compris les outils, opérations et paramètres d'usinage nécessaires. Il suffit pour cela de télécharger votre modèle 3D.

Modes de commande numériques

TOOLSHOP EDI B2B

Walter TOOLSHOP et EDI
Le Walter TOOLSHOP vous fournit des informations et vous permet de commander rapidement. Grâce à l'EDI (échange de données informatisées), il est également possible d'échanger des documents tels que des commandes. Vous pouvez aussi commander des outils spéciaux.

B - Perçage

B1 - Perçage en pleine matière

Outils de perçage en carbure monobloc	Gamme	Pages de cde
Forets en carbure monobloc – à lubrification interne	14	30
Forets en carbure monobloc – sans lubrification interne	25	157

Outils de perçage / chanfreinage	Gamme	Pages de cde
Outils de perçage / chanfreinage	203	204

Plaquettes de coupe		Pages de cde
Plaquettes amovibles de perçage		207
Plaquettes interchangeables		215
Têtes interchangeables pour le perçage		230
Plaquettes amovibles pour aléser		235

Outils de perçage avec plaquettes de coupe	Gamme	Pages de cde
Foret à plaquettes amovibles	236	244
Perçage de plaques interchangeables	239	298
Perçage à tête interchangeable	241	328

Outils de perçage en HSS	Gamme	Pages de cde
Outils de perçage en HSS	352	359

Forets à pointer en carbure monobloc et en HSS-NC	Gamme	Pages de cde
Forets à pointer en carbure monobloc et en HSS-NC	455	457

Forets à centrer en carbure monobloc et en HSS	Gamme	Pages de cde
Forets à centrer en carbure monobloc et en HSS	465	469

B2 - Alésage d'ébauche et de finition

Plaquettes amovibles pour l'alésage d'ébauche et de finition		Pages de cde
Plaquettes amovibles pour l'alésage d'ébauche et de finition		484

Outils d'alésage et de finition	Gamme	Pages de cde
Alésage de finition	502	506
Alésage	504	546

Cartouches	Gamme	Pages de cde
Cartouches ISO	574	580
mini-cartouches	576	594
Cartouche courte pour alésage de finition	578	600

Forets-aléseurs et fr. coniques à chanfr. en HSS	Gamme	Pages de cde
Forets-aléseurs et fr. coniques à chanfr. en HSS	605	606

B3 - Alésage de précision

Alésoirs en carbure monobloc et HSS	Gamme	Pages de cde
Alésoirs en carbure monobloc et HSS	610	612

Technologies chez Walter

Types de matériaux de coupe

Tiger·tec® Gold

Tiger·tec® Gold - Revêtements uniques pour plaquettes amovibles de dernière génération

Tiger·tec® Gold garantit une durée de vie maximale et une sécurité de processus optimale. Les nouvelles nuances Walter sont basées sur les technologies PVD, CVD ou ULP, en fonction de l'application.

Des propriétés de revêtement uniques, protégées par plusieurs brevets, garantissent une protection optimale contre les formes d'usure déterminantes pour la durée de vie et assurent des performances exceptionnelles.

Tournage / rainurage

Groov·tec®

Groov·tec® – La dernière génération d'outils de tronçonnage haute performance Walter

Groov·tec® Les outils de perçage se caractérisent par une stabilité maximale, qui permet d'obtenir des données de coupe élevées et garantit une durée de vie maximale du porte-outil et des plaquettes amovibles. Parallèlement, les systèmes maximisent la sécurité du processus grâce à un fractionnement de copeaux contrôlé.

Groov·tec® GD

Groov·tec® Système de tronçonnage-gorge GD avec double denture unique au monde

Groov·tec® GD se caractérise par la double denture très stable de l'interface entre la plaquette amovible et le support.

Cette interface unique empêche la déflection de la plaquette sous l'effet de forces latérales et permet d'utiliser des paramètres de processus très élevés, pour une durée de vie maximale des plaquettes amovibles et des porte-outils, ainsi qu'une productivité et une sécurité de processus maximales.

enregistrements

Accure·tec®

Accure·tec®, amortissement maximal des vibrations en tournage, fraisage et perçage

La technologie brevetée Walter Accure·tec® technologie pour les barres d'alésage pour le tournage et les attachements pour le fraisage assure un amortissement maximal des vibrations.

Idéal pour les opérations de tournage, fraisage et perçage avec un porte-outil en porte-à-faux important.

Technologies chez Walter (Suite)

Foret à plaquettes amovibles pour le perçage

Drion·tec®

Drion·tec® – Solutions d'outils d'alésage Walter avec arêtes interchangeables

Drion·tec® désigne les solutions d'outils de perçage Walter avec arête interchangeable – avec plaquettes amovibles, tête interchangeable ou plaquettes interchangeables.

Drion·tec® Les outils de perçage se caractérisent par leur rentabilité, leur grande précision et leur polyvalence. Grâce à une large gamme de produits, ils sont idéaux aussi bien pour la production de masse spécialisée que pour des applications spécifiques et mixtes.

Drion·tec® D-Spade

Drion·tec® outils de perçage D-Spade avec plaquette réversible

Drion·tec® Les forets D-Spade de Walter se distinguent par leur plaquette réversible unique au monde, utilisable des deux côtés. La surface libre du premier tranchant sert de surface d'appui pour le second, ce qui double la durée de vie de la plaquette.

En combinaison avec des poches à copeaux rectifiées et polies ainsi que la lubrification de précision de la Drion·tec® Les corps de perçage D-Spade permettent de réduire considérablement les coûts par mètre percés.

Drion·tec® E-Peak

Drion·tec® Foret à tête interchangeable E-Peak pour le perçage avec conception brevetée des arêtes de coupe

Drion·tec® Les forets à tête interchangeable E-Peak se caractérisent par leur conception unique et stable des arêtes de coupe avec une masse élevée de carbure au niveau de la tête interchangeable. Cela permet d'atteindre des vitesses d'avance maximales, des volumes d'enlèvement de copeaux élevés et donc une productivité maximale.

La géométrie tridimensionnelle de la goujure de la tête de perçage, combinée à la lubrification interne performante, garantit une évacuation efficace des copeaux et une grande sécurité de processus dans tous les matériaux ISO.

Technologies chez Walter (Suite)

Forets en carbure monobloc et HSS

Drivox·tec®

Drivox·tec® Outils de perçage pour une performance, une qualité et une sécurité de processus élevées

Drivox·tec® Les outils de perçage réunissent toutes les avancées technologiques réalisées par Walter au cours des dernières décennies et représentent l'évolution du perçage à la pointe de la technologie, tant en termes de géométries macro et micro, de profils de goujures ou de préparation des arêtes, qu'en termes de technologies de fabrication et de revêtement.

Drivox·tec® Ikon

Drivox·tec® Forets Ikon carbure monobloc, solution haut de gamme dans ISO P & K

Le Drivox·tec® Les forets Ikon en carbure monobloc sont considérés comme la solution haut de gamme pour l'acier et la fonte.
Leur revêtement Krato·tec® sont uniques. Revêtement multicouche offrant une protection maximale contre l'usure.

Associées à la géométrie innovante de la pointe des outils de perçage, elles garantissent une durée de vie exceptionnelle, un bon centrage et une sécurité maximale du processus.

X·treme Evo™

X·treme Evo™, outils de perçage carbure monobloc Walter de nouvelle génération

Les forets carbure monobloc X·treme Evo™ DC260 & DC160 Advance ainsi que X·treme Evo™ Plus DC180 Supreme et X·treme Evo™ 3 DC183 Supreme incarnent pour Walter le « Perçage de nouvelle génération » : polyvalent pour les matériaux et les concepts de machines les plus divers, elles offrent une durée de vie, une productivité et une sécurité de processus exceptionnelles.

XD Technology

XD Technology – Perçage profond sans débourrage jusqu'à 70 × D_c

Les outils de perçage en carbure monobloc Walter sont réputés pour leur précision, leur performance et leur rentabilité lors du perçage de presque tous les matériaux. La technologie XD permet le perçage profond sans débourrage jusqu'à 70 × D_c avec une précision et une rentabilité maximales.

Krato·tec®

Krato·tec® – Technologie de revêtement Walter unique pour les outils en carbure monobloc

Le Krato·tec® La technologie de revêtement pour les outils en carbure monobloc consiste essentiellement en une couche multicouche AlTiN extrêmement résistante à la rupture avec une couche de finition texturée.

L'architecture spéciale des couches est très résistante à l'usure et à l'adhérence, même à des vitesses de coupe élevées, et rend les outils universellement utilisables.

Technologies chez Walter (Suite)

Filetage

Thread·tec®

Thread·tec® – Outils filetés Walter pour des performances et une sécurité de processus optimales

Thread·tec® Les outils de filetage combinent les dernières avancées techniques et les propriétés éprouvées en matière de géométrie et de revêtement des outils pour former une gamme complète de produits de toutes dimensions et tolérances : avec une performance élevée et une fiabilité, ils peuvent être utilisés dans toutes les applications, qu'il s'agisse de fraisage de filet, filetage classique ou par déformation.

Thread·tec® Omni

Thread·tec® Tarauds Omni HSS-E – universels, fiables et productifs

Avec le Thread·tec® avec les tarauds Omni HSS-E, Walter propose l'une des gammes de produits les plus complètes au monde pour le taraudage de trous borgnes et débouchants : trois nuances pour presque tous les matériaux et plus de 1 000 articles dans tous les profils et diamètres courants. Utilisation universelle pour 80 % des applications, grande fiabilité et productivité.

Thread·tec® Optima

Thread·tec® Optima, le taraud universel haute performance

Les tarauds Thread·tec® Optima HSS-E-PM pour trous borgnes et débouchants constituent le fleuron de la gamme de tarauds Walter : ils offrent des performances élevées et une polyvalence d'utilisation sur tous les matériaux ISO des groupes P, M, K et N, grâce à un substrat à haute résistance ainsi qu'à une géométrie garantissant une évacuation optimale des copeaux et une grande fiabilité du processus.

Thrill·tec®

Thrill·tec® Fraise à percer circulaire – trois fonctions en un seul outil

Thrill·tec® Les fraises à percer - fileter circulaires combinent trois usinages en une seule opération : chanfreiner, percer un avant-trou et fileter. La combinaison spéciale de substrat, de revêtement et de géométrie confère à ces outils une longue durée de vie. Le regroupement de plusieurs étapes d'usinage permet des temps d'usinage extrêmement courts et économise à la fois des outils et des emplacements de stockeurs d'outils en machine.

Fraise en carbure monobloc

Xill·tec®

Xill·tec® – Gamme unique de fraises carbure monobloc universelles et très variées

Avec Xill·tec® Walter propose une gamme unique et très complète de fraises en carbure monobloc : avec différentes dimensions, différents nombres de dents et différentes variantes de queue. L'utilisateur est ainsi parfaitement équipé pour toutes les opérations de fraisage imaginables et tous les matériaux ISO. Utilisation universelle – qualité exceptionnelle.

Xill·tec®Aero

Xill·tec® Aero – Fraises en carbure monobloc pour l'aéronautique, l'aérospatiale et d'autres industries

Xill·tec® Les fraises Aero en carbure monobloc sont spécialement conçues pour répondre aux exigences de l'industrie aéronautique et spatiale, mais peuvent également être utilisées de manière universelle grâce à leur large gamme. Qu'il s'agisse d'ébauche, de finition ou de fraisage dynamique : leur nuance haute performance et leur géométrie avec ou sans brise-copeaux optimisent l'évacuation des copeaux et la douceur de fonctionnement dans les aciers inoxydables et le titane ; comme application secondaire également dans les matériaux ISO P, K et N.

Technologies chez Walter (Suite)

Fraise à plaquettes amovibles

Walter BLAXX™

Walter BLAXX™ – La référence d'une nouvelle génération de fraises

Leur traitement de surface spécial rend les corps des outils de fraisage Walter BLAXX™ extrêmement robustes.

Les systèmes de fraisage, principalement tangentiels, sont équipés de plaquettes réversibles Tiger·tec®. Les outils portant la mention « Walter BLAXX™ » allient une résistance élevée à l'usure à des performances imbattables.

Xtra·tec® S3

Walter Xtra·tec® Fraise S3, conçue pour répondre aux exigences d'usinage actuelles

Leurs caractéristiques de conception intelligentes améliorent Walter Xtra·tec® Les fraises S3 améliorent la stabilité de l'outil, l'efficacité de l'alimentation en liquide de refroidissement et simplifient le choix des outils.

Ils aident ainsi l'opérateur machine à fraiser avec précision et en toute sécurité. Chaque caractéristique réduit la complexité et augmente la performance, pour des processus fiables et une productivité élevée.

Xtra·tec®XT

Xtra·tec® XT – La technologie « Xtended » pour le fraisage

Xtra·tec® XT est une génération d'outils de fraisage Walter hautement sophistiqués.

En tant que technologie « Xtended » de Xtra·tec® Elle ouvre la voie à une productivité et une sécurité des processus sans précédent. Elle permet de réaliser pratiquement toutes les opérations de fraisage dans tous les groupes de matériaux courants : plus stable, plus productive, plus économique que jamais.

Xtra·tec®

Xtra·tec® – Pour une productivité et une sécurité des processus maximales

Xtra·tec® Les fraises à plaquettes amovibles permettent une coupe extrêmement douce et une qualité de surface optimale dans presque tous les matériaux.

Les plaquettes amovibles avec des géométries hautement positives revêtements Tiger·tec® présentent un rapport dureté/résistance particulièrement avantageux.

Pour une productivité et une sécurité des processus maximales.

Services

Walter Xpress™

Walter Xpress™ – Le service de commande et de livraison rapide de Walter

Walter Xpress™ est le service de commande et de livraison rapide pour les outils spéciaux haut de gamme : disponible pour environ 10 000 variantes d'outils ; délai de livraison maximal de 2 à 4 semaines à compter de la réception de la commande ! Le processus de commande est clairement structuré et garantit une sécurité de planification absolue. Toutes les demandes sont calculées et proposées dans un délai de 24 heures.

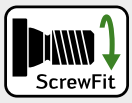
Technologies chez Walter (Suite)



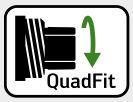
Walter Capto™ est un système d'attachement d'outil modulaire. Il convient à tous les travaux de tournage, de fraissage, de perçage et de filetage. Son cône polygonal normalisé ISO absorbe très bien les moments de torsion et de flexion et garantit une répétabilité optimale.



Walter ConeFit est un système de fraisage en Carbure monobloc extrêmement flexible, qui comprend une large gamme de têtes interchangeables haute performance et de variantes de tiges. Son filetage conique est auto-centré, ce qui garantit une stabilité et une concentricité maximales.



Les utilisateurs de Walter ScrewFit bénéficient d'une flexibilité maximale. L'interface modulaire convient à une grande variété d'attachements ainsi qu'à différents diamètres et longueurs d'outils pour Fraiser et réaliser des opérations de Perçage.



L'interface QuadFit rectifiée avec précision, avec appui conique et butée plane, caractérise les barres d'alésage avec amortissement pour le tournage et le filetage avec Walter Accure·tec.® Technologie.
Le système de tête interchangeable pivotant à 180° permet un changement rapide d'outil avec une précision maximale.



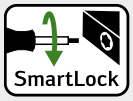
Lors des opérations de tournage, de rainurage et de fraisage, le refroidissement de précision Walter refroidit au centre de la formation des copeaux.
Son jet de liquide de refroidissement multiple atteint précisément la face libre et la face de coupe. Lors des opérations de perçage, la sortie du jet de liquide de refroidissement se rapproche de l'arête de coupe. Pour une durée de vie nettement plus longue, une meilleure rupture et évacuation des copeaux, ainsi qu'une efficacité et une qualité accrues.



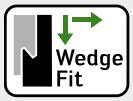
La désignation de Walter DeVibe concerne une technologie anti-vibration pour les fraises à fileter. Elle consiste essentiellement en un « chanfrein de stabilisation » qui réduit l'angle de dépouille sur la face de dépouille. Cela soutient l'outil et minimise les vibrations. DeVibe permet d'obtenir des qualités de surface et des données de coupe supérieures, en particulier pour les filetages métriques fins, indépendamment des conditions de serrage, des valeurs de coupe variables ou de la stratégie de fraisage.



« Flash » désigne des fraises spéciales en carbure monobloc pour le fraissage à grande avance. Leur géométrie frontale réduit l'épaisseur des copeaux « h » et permet ainsi des avances par dent très élevées. Les forces générées sont dérivées axialement vers le centre de l'outil, ce qui stabilise le processus de fraissage.



Sur les porte-outils rotatifs Walter équipés du système « SmartLock », la vis de serrage peut être actionnée depuis le côté. Cela permet un changement de plaquette simple et rapide dans de la machine. Les temps de changement sont ainsi considérablement réduits. Utilisation privilégiée sur les tours à poupée mobile et les machines multibroches.



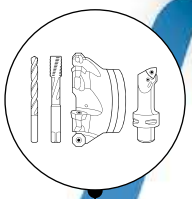
WedgeFit est une interface pour les applications de rainurage et de tournage. Son double Coin permet aux forces de coupe d'être absorbées non seulement par la vis de serrage, mais aussi par les deux coins. Outre une manipulation facile et rapide, cela garantit une stabilité et une rigidité exceptionnelles. Plus de 1 000 combinaisons possibles de modules et d'outils porteurs maximisent la flexibilité du système.

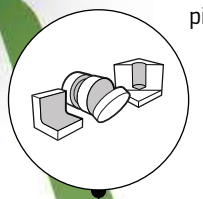
Comment utiliser Walter GPS



En tant que solution logicielle leader sur le marché pour la recherche d'outils et le calcul des paramètres de coupe, Walter GPS vous offre de nombreuses fonctions qui vous font progresser dans votre travail quotidien : lors de la fabrication sur la machine, de la détermination des valeurs de départ optimales lors de la programmation, de la planification des processus et des composants, etc. – le chemin de la pièce à la fabrication ne pourrait être plus rapide. En effet :

❯ **Avec ces paramètres de coupe, vous pouvez immédiatement démarrer la production !**





A

RECHERCHE EN FONCTION DU PRODUIT

Vous souhaitez utiliser un outil particulier ou déjà existant, connaissez l'application et le matériau, mais vous ne savez pas quels paramètres de coupe utiliser ? Ou vous voulez savoir si votre outil se prête à l'opération prévue ?

Walter GPS vous fournit les réponses à ces questions en quelques clics : sous forme de paramètres de coupe, de modèles de données, etc.



Saisir un **outil** particulier

B

RECHERCHE EN FONCTION DE L'APPLICATION

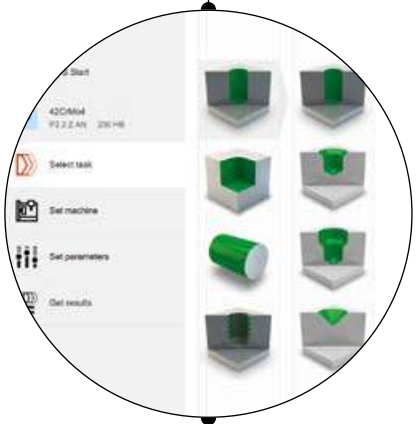
Vous connaissez votre application et votre matériau, mais vous ne savez pas quelle solution d'outils est la plus adaptée ?

Walter GPS vous propose une ou plusieurs solutions et vous choisissez celle qui vous convient le mieux. Cela fonctionne d'ailleurs également pour les outils à plaquettes amovibles ; ici, on vous propose même différentes combinaisons de corps et de plaquettes !

Sélectionner le **matériau** et ... ... l'**application**



Sélectionner le **matériau** et ... ... l'**application**



LES AVANTAGES DONT VOUS BÉNÉFICIEZ AVEC **WALTER GPS** !

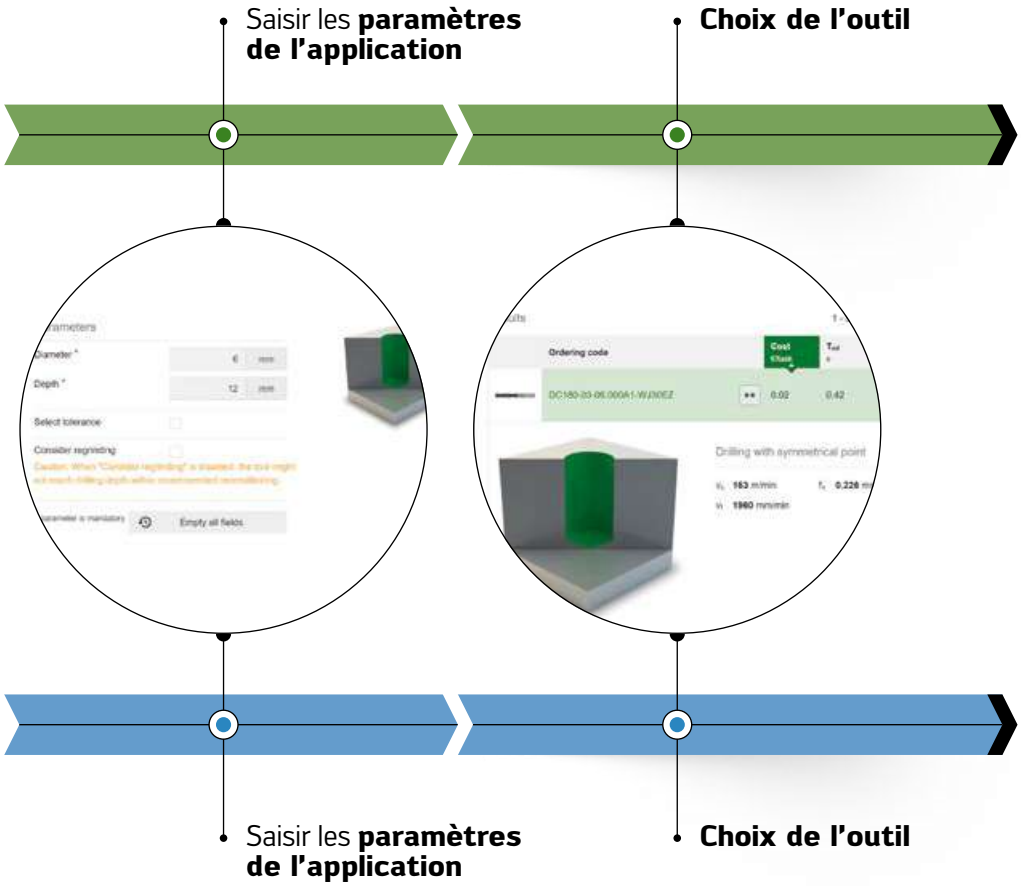
- **Trouvez la solution d'outils adaptée à votre tâche d'usinage –** rapidement et en fonction de votre objectif d'usinage (p. ex. rentabilité maximale).
- **Obtenez des paramètres de coupe fiables,** calculés selon vos spécifications : pour votre outil, votre application et votre matériau.
- **Idéal pour le calcul de rentabilité –** vous pouvez ainsi déterminer les coûts prévisionnels en un temps record.
- **Profitez d'informations supplémentaires utiles,** par exemple sous forme de modèles 2D et 3D, que vous pouvez utiliser directement pour la programmation de vos machines.
- **Valeurs de CO_2 pour votre application –** réparties sur l'usinage et la charge de base de la machine.

Démarrer Walter GPS

Votre assistant numérique pour parvenir à la meilleure solution d'usinage

www.walter-tools.com/gps

RÉSULTAT

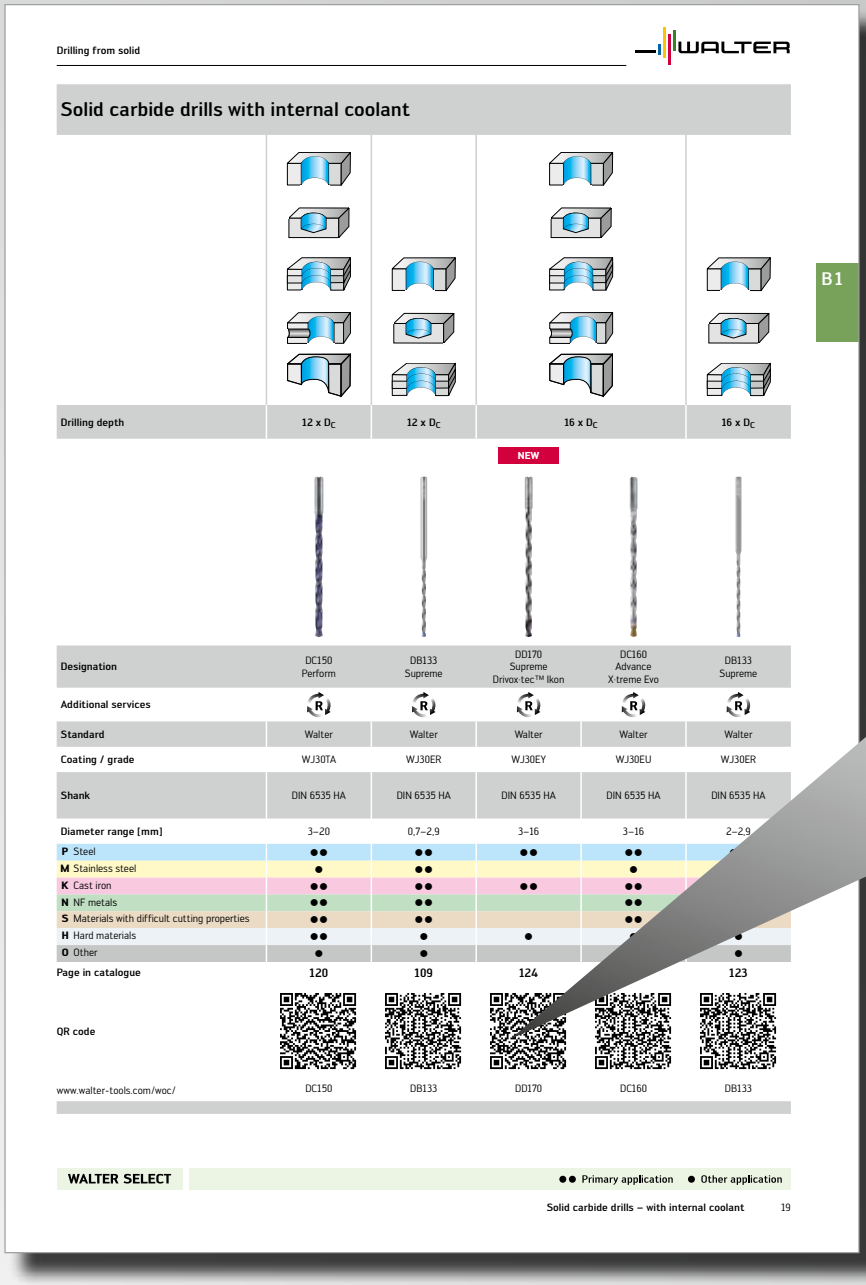


Walter vous propose une ou plusieurs solutions d'outils parmi lesquelles vous pouvez choisir. Par défaut, c'est la solution la plus économique qui est ici privilégiée. Si vous avez une autre priorité (par ex. la solution la plus productive, le meilleur état de surface, etc. ...), vous pouvez définir celle-ci à l'avance et le choix de l'outil s'adapte en conséquence !

Walter GPS vous offre les paramètres de coupe adaptés à votre outil, à votre application et à votre matériau ! Et ce avec une telle précision que vous pouvez les utiliser immédiatement pour votre application ou votre programmation ! Il vous révèle bien sûr également si votre outil est adapté à l'application. Si ce n'est pas le cas, la « recherche en fonction de l'application » vous permet de trouver immédiatement une alternative adaptée en un clin d'œil et avec possibilité de commande directe !

La structure du nouveau catalogue général Walter

Le nouveau catalogue général Walter disponible en tant qu'ePaper fournit de manière claire et complète des informations relatives aux produits et aux applications – avec un lien direct vers le catalogue Walter en ligne.



Drilling from solid

WALTER

Solid carbide drills with internal coolant

B1

Drilling depth	12 x D_C	12 x D_C	16 x D_C		16 x D_C
			NEW		
Designation	DC150 Perform	DB133 Supreme	DD170 Supreme Drivox·tec™ Ikon	DC160 Advance X·treme Evo	DB133 Supreme
Additional services	R	R	R	R	R
Standard	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Coating / grade	WJ30TA	WJ30ER	WJ30EY	WJ30EU	WJ30ER
Shank	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Diameter range [mm]	3–20	0.7–2.9	3–16	3–16	2–2.9
P Steel	●●	●●	●●	●●	
M Stainless steel	●	●●		●	
K Cast iron	●●	●●	●●	●●	
N NF metals	●●	●●		●●	
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●		●●	
H Hard materials	●●	●	●		●
O Other	●	●			●
Page in catalogue	120	109	124		123
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	DC150	DB133	DD170	DC160	DB133

WALTER SELECT

●● Primary application ● Other application

Solid carbide drills – with internal coolant 19

Vues d'ensemble des gammes avec applications, matériaux et codes QR en un coup d'œil

Les vues d'ensemble des gammes contiennent des icônes qui vous redirigent vers les applications, les images des produits ainsi que l'éventail de matériaux pour lequel les produits peuvent être utilisés, et, le cas échéant, vers les variantes de queue, les systèmes de bridage et d'autres informations importantes. Vous voyez ainsi immédiatement quel produit répond à vos besoins et obtenez directement les informations détaillées à son sujet en scannant le code QR ou en entrant ledit lien dans votre navigateur.

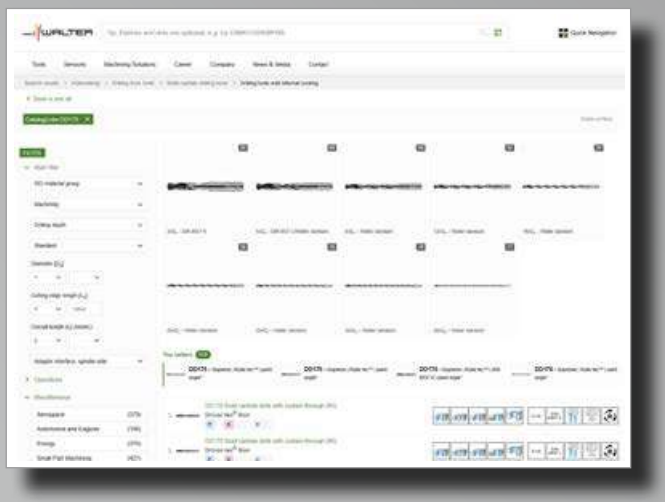
NEW Les outils ainsi repérés sont des innovations produits et sont représentés de cette manière dans les vues d'ensemble des gammes.

Les plaquettes amovibles et les outils dotés de ces symboles rouges sont nouveaux dans la gamme et sont repérés de cette manière sur la page de commande.

Scanner le code QR

vous permet d'accéder directement à la sous-page du produit correspondant dans le catalogue Walter en ligne. Le bref aperçu contient l'image de l'outil/du produit, des icônes d'application et autres ainsi que les applications principales et secondaires dans la gamme de matériaux ISO.

DD170



Lien direct

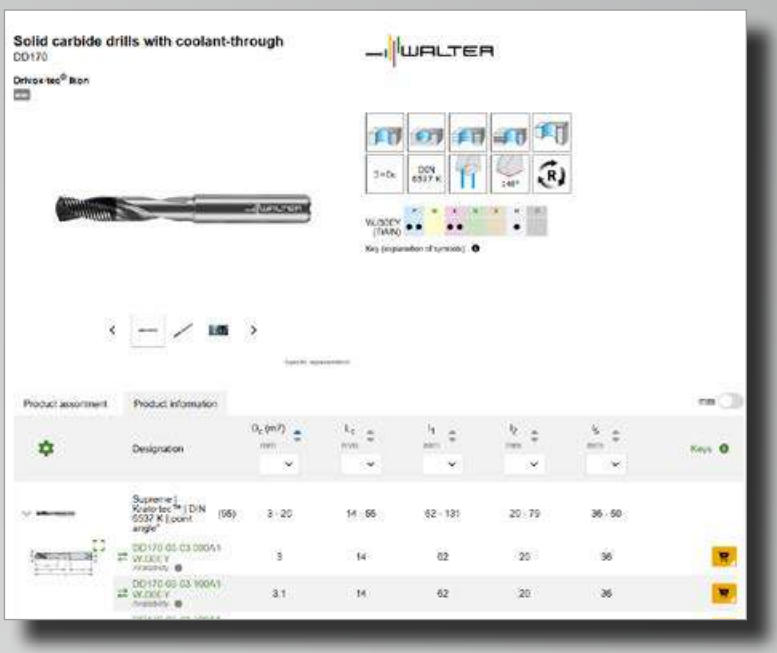
Si vous ne souhaitez pas scanner le code QR, vous pouvez également saisir le lien directement dans votre navigateur :

*www.walter-tools.com/woc/**DD170.***

Dans l'ePaper, il est bien sûr possible de cliquer directement sur les liens.

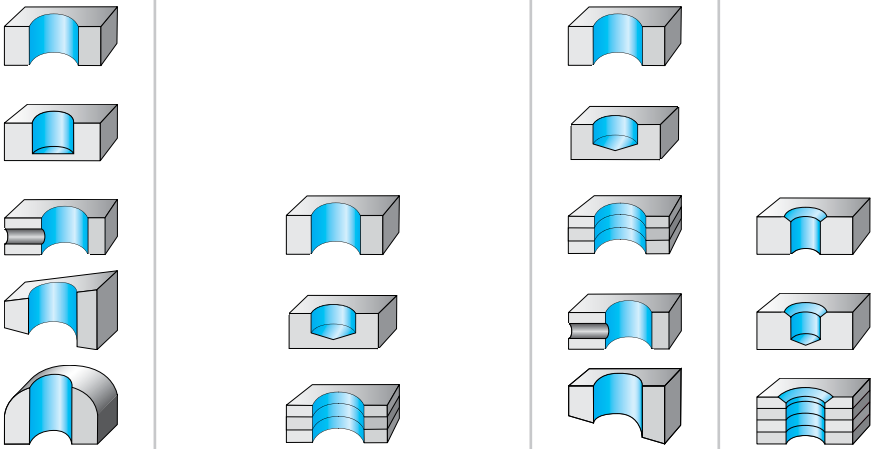
Vue d'ensemble détaillée des données produits

Selon l'outil, vous trouverez ici ou sur la page détaillée du produit qui suit les informations relatives aux dimensions, aux plaquettes amovibles, adaptateurs et accessoires correspondants ainsi que des liens directs vers d'autres informations, par exemple vers les paramètres de coupe recommandés via Walter GPS ou vers les informations techniques telles que les instructions de montage, les vitesses limites de rotation, etc.



B1

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne



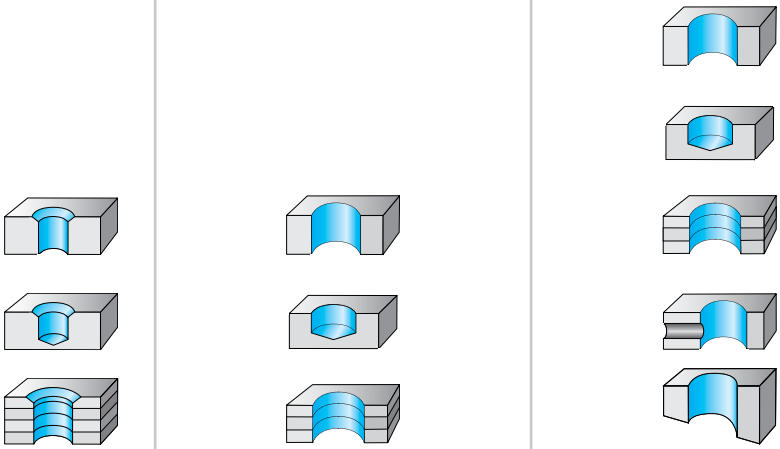
Profondeur de perçage	**2 x D_C**	**2 x D_C**	**3 x D_C**	**3 x D_C**



Désignation	DC118 Supreme	DB131 Supreme	A6181TFT XD Pilot	DD170 Supreme Drivox·tec® Ikon	DC260 Advance X·treme Evo™
Autres services	R	R	R	R	R
Norme	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 K	Walter
Revêtement / nuance	WJ30ET	WJ30EL	TFT	WJ30EY	WJ30ET
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3–20	2–2,95	3–16	3–20	3,3–14
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●		●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●		●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●		●●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●		●
Page dans le catalogue	**155**	**152**	**153**	**39**	**30**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC118	DB131	A6181TFT	DD170	DC260

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne



Profondeur de perçage	3 x D_C	3 x D_C	3 x D_C



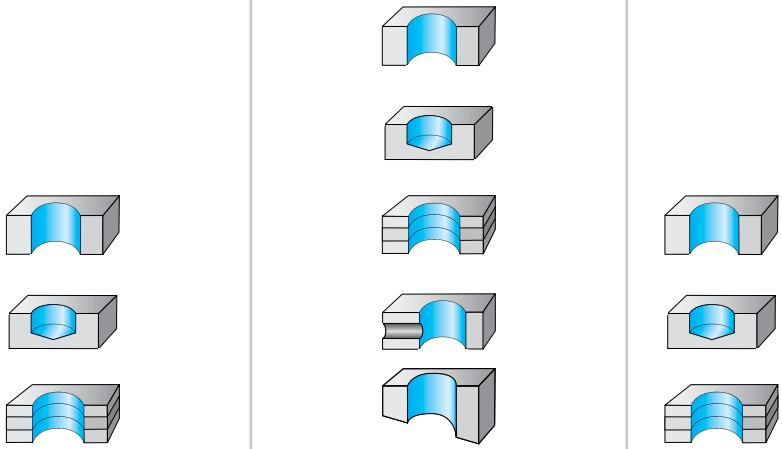
Désignation	DC260 Advance X-treme Evo™	DC180 Supreme X-treme Evo™ Plus	DC175 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo™	DC160 Advance X-treme Evo™
Autres services	R	R	R	R	R
Norme	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Revêtement / nuance	WJ30ET	WJ30EZ	WJ30RZ	WJ30ET	WJ30ET
Queue	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Plage de Ø [mm]	3,3–14	3–20	3–20	3–20	3–20
P Acier	●●	●●	●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●●	●●	●	●
K Fonte	●●	●●		●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●●		●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	**30**	**31**	**35**	**42**	**46**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC260	DC180	DC175	DC160	DC160

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

B1

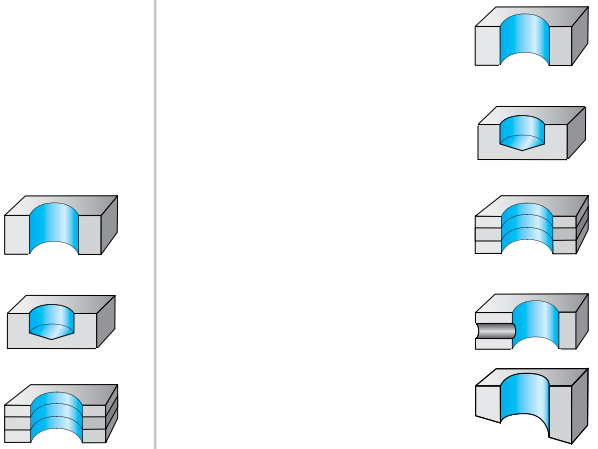
Foret en carbure monobloc - à lubrification interne



Profondeur de perçage	**3 x D_C**		**5 x D_C**		**5 x D_C**
					
Désignation	DC150 Perform	DC150 Perform	DD170 Supreme Drivox·tec® Ikon	DC183 Supreme X·treme Evo™ 3	DC180 Supreme X·treme Evo™ Plus
Autres services	R	R	R	R	R
Norme	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EY	WJ30EZ	WJ30EZ
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, pivoté de 180° DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3–20	3–20	3–20	3–16	3–20
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●		●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●		●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●		●	●●
H Matériaux durs	●	●	●		●●
O Autres	●	●			●
Page dans le catalogue	**50**	**53**	**56**	**67**	**63**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC150	DC150	DD170	DC183	DC180

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne



Profondeur de perçage	**5 x D_C**	**5 x D_C**







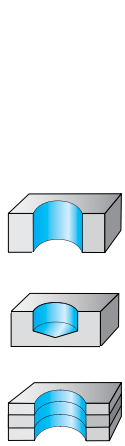
Désignation	DC175 Supreme	DC166 Supreme	DC165 Advance	DC160 Advance X·treme Evo™	DC160 Advance X·treme Evo™
Autres services	R	R	R	R	R
Norme	Walter	DIN 6537 L	Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L
Revêtement / nuance	WJ30RZ	WJ30UU	WJ30UU	WJ30ET	WJ30ET
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Plage de Ø [mm]	3–20	3–12	4–16	3–25	3–25
P Acier	●			●●	●●
M Acier inoxydable	●●			●	●
K Fonte			●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●			●●	●●
H Matériaux durs				●	●
O Autres	●			●	●
Page dans le catalogue	**59**	**55**	**72**	**73**	**78**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC175	DC166	DC165	DC160	DC160

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

B1

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne



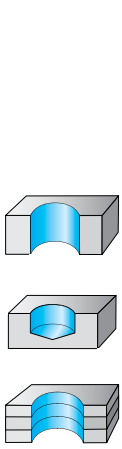


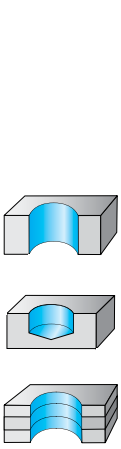
Profondeur de perçage	**5 x D_C**			**8 x D_C**	
					
Désignation	DC150 Perform	DC150 Perform	DB133 Supreme	DD170 Supreme Drivox·tec® Ikon	DC183 Supreme X·treme Evo™ 3
Autres services	R	R	R	R	R
Norme	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EL	WJ30EY	WJ30EY
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, pivoté de 180° DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3–20	3–20	0,7–2,95	3–20	3–16
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●●		●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●		●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●		●
H Matériaux durs	●	●	●	●	
O Autres	●	●	●		
Page dans le catalogue	**83**	**87**	**70**	**100**	**93**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC150	DC150	DB133	DD170	DC183

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne



Profondeur de perçage	**8 x D_C**	**8 x D_C**	**8 x D_C**	**8 x D_C**	







Désignation	DC180 Supreme X·treme Evo™ Plus	DC175 Supreme	DC160 Advance X·treme Evo™	DC150 Perform	DB133 Supreme
Autres services	R	R	R	R	R
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30EY	WJ30RY	WJ30ET	WJ30TA	WJ30ER
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3–20	3–16	3–20	3–20	0,7–2,95
P Acier	●●	●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●	●	●●
K Fonte	●●		●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●●		●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	**94**	**98**	**103**	**107**	**91**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC180	DC175	DC160	DC150	DB133

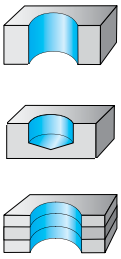
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

B1

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne





Profondeur de perçage	**12 x D_C**				**12 x D_C**









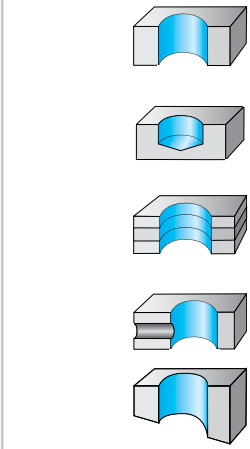


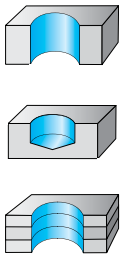
Désignation	DD170 Supreme Drivox·tec® Ikon	DC180 Supreme X·treme Evo™ Plus	DC160 Advance X·treme Evo™	DC150 Perform	DB133 Supreme
Autres services	R	R	R	R	R
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30EY	WJ30EY	WJ30EU	WJ30TA	WJ30ER
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3–20	3–20	3–20	3–20	0,7–2,9
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable		●●	●	●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux		●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables		●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●●	●	●●	●
O Autres		●	●	●	●
Page dans le catalogue	**120**	**117**	**123**	**126**	**115**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DD170	DC180	DC160	DC150	DB133

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne







Profondeur de perçage	**16 x D_C**		**16 x D_C**	**20 x D_C**	











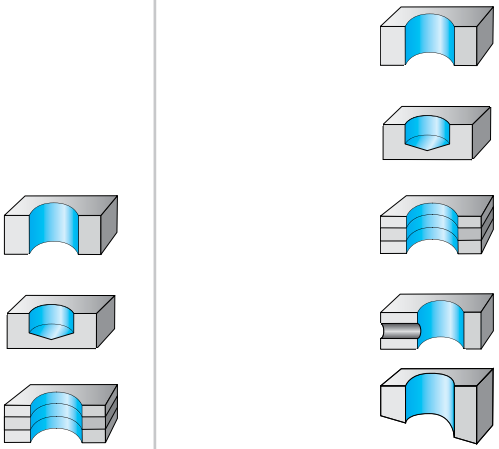
Désignation	DD170 Supreme Drivox·tec® Ikon	DC160 Advance X·treme Evo™	DB133 Supreme	DD170 Supreme Drivox·tec® Ikon	DC160 Advance X·treme Evo™
Autres services	R	R	R	R	R
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30EY	WJ30EU	WJ30ER	WJ30EY	WJ30EU
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3–16	3–16	2–2,9	3–16	3–16
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable		●	●●		●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux		●●	●●		●●
S Matériaux difficilement usinables		●●	●		●●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres		●	●		●
Page dans le catalogue	**130**	**132**	**129**	**135**	**137**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DD170	DC160	DB133	DD170	DC160

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

B1

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne



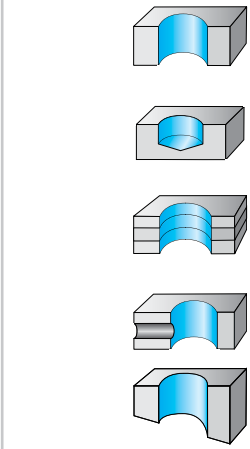
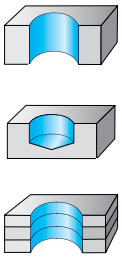
Profondeur de perçage	**20 x D_C**	**20 x D_C**	**25 x D_C**	**25 x D_C**



Désignation	DB133 Supreme	A6794TFP X-treme DH20	DD170 Supreme Drivox-tec® Ikon	DC160 Advance X-treme Evo™	DB133 Supreme
Autres services	R	R	R	R	R
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30ER	TFP	WJ30EY	WJ30EU	WJ30ER
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	2–2,9	3–10	3–12	3–12	2–2,9
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●		●	●●
K Fonte	●●	●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●		●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●		●●	●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres	●			●	●
Page dans le catalogue	**134**	**139**	**141**	**142**	**140**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DB133	A6794TFP	DD170	DC160	DB133

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne


Profondeur de perçage	**30 x D_C**	**30 x D_C**	**30 x D_C**	**40 x D_C**



Désignation	DD170 Supreme Drivox·tec® Ikon	DC160 Advance X·treme Evo™	DB133 Supreme	A6994TFP X·treme DH30	DD170 Supreme Drivox·tec® Ikon
Autres services	R	R	R	R	R
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Revêtement / nuance	WJ30EY	WJ30EU	WJ30ER	TFP	WJ30EY
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3–12	3–12	2–2,9	3–10	3–11
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable		●	●●	●	
K Fonte	●●	●●	●●	●	●●
N Métaux non ferreux		●●	●●	●	
S Matériaux difficilement usinables		●●	●	●	
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres		●	●		
Page dans le catalogue	**145**	**146**	**144**	**149**	**148**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DD170	DC160	DB133	A6994TFP	DD170

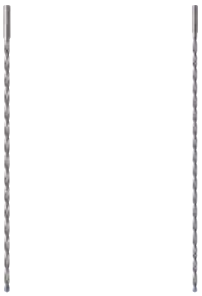
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Foret en carbure monobloc - à lubrification interne



Profondeur de perçage	**40 x D_C**	**50 x D_C**

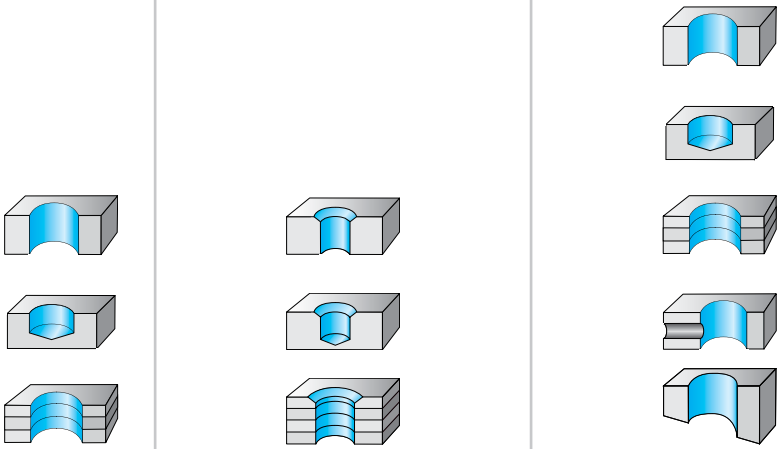


Désignation	A7495TTP X-treme D40	A7595TTP X-treme D50
Autres services	R	R
Norme	Walter	Walter
Revêtement / nuance	TTP	TTP
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3–11	3–9
P Acier	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●
K Fonte	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●
H Matériaux durs		
O Autres		
Page dans le catalogue	**150**	**151**
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	A7495TTP	A7595TTP

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Foret en carbure monobloc - sans lubrification interne



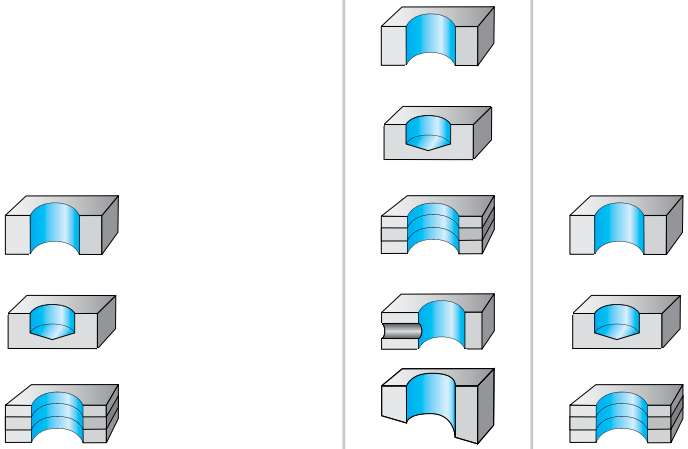
Profondeur de perçage	**2 x D_C**	**3 x D_C**		**3 x D_C**	
					
Désignation	DB131 Supreme	DC260 Advance X-treme Evo™	DC260 Advance X-treme Evo™	DC160 Advance X-treme Evo™	DC160 Advance X-treme Evo™
Autres services		R	R	R	R
Norme	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Revêtement / nuance	WJ30EL	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Plage de Ø [mm]	0,5–1,984	3,3–14	3,3–14,5	3–20	3–20
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●				
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	**202**	**157**	**157**	**158**	**162**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DB131	DC260	DC260	DC160	DC160

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

B1

Foret en carbure monobloc - sans lubrification interne



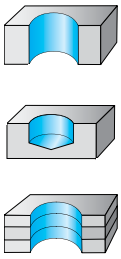
Profondeur de perçage	**3 x D_C**			**3 x D_C**	**3 x D_C**
					
Désignation	DC150 Perform	DC150 Perform	DC150 Perform	A1166	A1163
Autres services	R	R		R	R
Norme	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6539	Walter	DIN 6539
Revêtement / nuance	WJ30RE	WJ30RE	WJ30RE	non revêtu	non revêtu
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, pivoté de 180° DIN 6535 HB	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	3–20	3–20	1,5–2,9	3–18	1–12
P Acier	●●	●●	●●	●	
M Acier inoxydable	●	●	●		
K Fonte	●●	●●	●●		●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs	●	●	●	●	
O Autres	●	●	●		●●
Page dans le catalogue	**167**	**170**	**166**	**176**	**173**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC150	DC150	DC150	A1166	A1163

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Foret en carbure monobloc - sans lubrification interne





Profondeur de perçage	**5 x D_C**	**5 x D_C**



Désignation	DC160 Advance X·treme Evo™	DC160 Advance X·treme Evo™	DC150 Perform	DB133 Supreme	DB130 Advance
Autres services	R	R	R	R	
Norme	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	DIN 1899
Revêtement / nuance	WJ30ET	WJ30ET	WJ30TA	WJ30EL	WJ30UU
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	3–25	3–25	3–20	0,5–2,95	0,1–1,45
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable			●		●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●●
H Matériaux durs	●	●	●	●	
O Autres	●	●	●	●	●●
Page dans le catalogue	**183**	**187**	**192**	**178**	**180**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	DC160	DC160	DC150	DB133	DB130

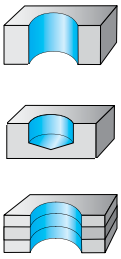
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

B1

Foret en carbure monobloc - sans lubrification interne





Profondeur de perçage	**5 x D_C**	**8 x D_C**







Désignation	A3367 BSX	DB133 Supreme	A1263
Autres services	R	R	R
Norme	DIN 6537 L	Walter	DIN 338
Revêtement / nuance	non revêtu	WJ30ER	non revêtu
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	3–15	0,5–2,95	0,6–12
P Acier		●●	
M Acier inoxydable			
K Fonte	●●	●●	●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●
H Matériaux durs		●	
O Autres	●	●	●●
Page dans le catalogue	**196**	**197**	**199**
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	A3367	DB133	A1263

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

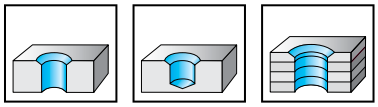
Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC260 Advance

X-treme Evo™



– Longueur d'étage conforme à DIN 8378
– Pour perçage d'avant-trou fileté

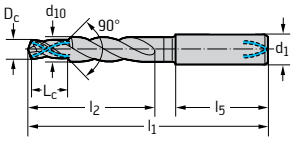




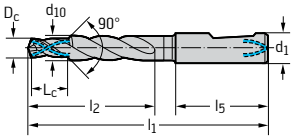
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA



DIN 6535 HE

Désignation	Pour filets	D_c m7 mm	d_{10} h7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC260-03-03.300A1-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
DC260-03-04.200A1-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
DC260-03-05.000A1-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
DC260-03-06.800A1-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
DC260-03-08.500A1-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
DC260-03-10.200A1-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
DC260-03-12.000A1-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
DC260-03-14.000A1-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺
DC260-03-03.300F1-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
DC260-03-04.200F1-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
DC260-03-05.000F1-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
DC260-03-06.800F1-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
DC260-03-08.500F1-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
DC260-03-10.200F1-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
DC260-03-12.000F1-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
DC260-03-14.000F1-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC260-03-03.300A1-WJ30ET

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

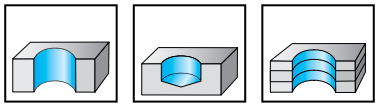
DC180 Supreme

X·treme Evo™ Plus

Powered by Krato·tec®



– avec revêtement multicouches Krato·tec® innovant

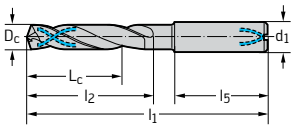


Krato-tec® | 3×D_c | DIN 6537 K | 140° | R

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC180-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC180-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
DC180-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC180-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

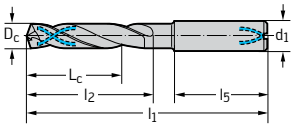
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	●
DC180-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	●
DC180-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	●
DC180-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	●
DC180-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	●
DC180-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	●
DC180-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	●
DC180-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	●
DC180-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	●
DC180-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	●
DC180-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	●
DC180-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	●
DC180-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	●
DC180-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	●
DC180-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	●
DC180-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	●
DC180-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	●
DC180-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	●
DC180-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	●
DC180-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	●
DC180-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	●
DC180-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	●
DC180-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	●
DC180-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	●
DC180-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	●
DC180-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	●
DC180-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	●
DC180-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	●
DC180-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	●
DC180-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	●
DC180-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	●
DC180-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	●
DC180-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	●
DC180-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	●
DC180-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	●
DC180-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	●
DC180-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	●
DC180-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	●
DC180-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	●
DC180-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	●

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

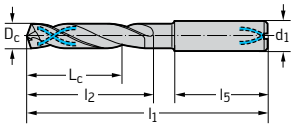
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ● → moyennes = ● → défavorables = ●

Nouveautés au sein de la gamme = ● ● ● /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC180-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC180-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-11.906A1-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☺
DC180-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC180-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC180-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC180-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC180-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC180-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC180-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC180-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

WALTER SELECT

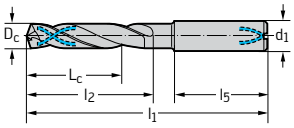
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☺
DC180-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☺



DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

B1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

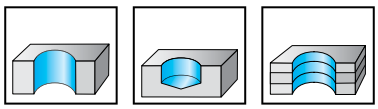
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

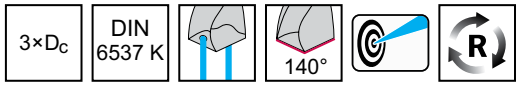
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret hélicoïdal en carbure monobloc
DC175 Supreme



– Walter Lubrification de précision

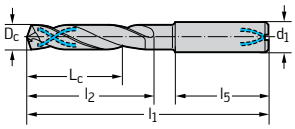




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RZ	●	●●		●	●●		●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RZ
DC175-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.250A1-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC175-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC175-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
DC175-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC175-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-03-03.000A1-WJ30RZ

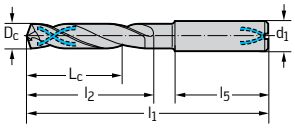
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RZ
DC175-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	
DC175-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	
DC175-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	
DC175-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	
DC175-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	
DC175-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	
DC175-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	
DC175-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	
DC175-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	
DC175-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	
DC175-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	
DC175-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	
DC175-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	
DC175-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	
DC175-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	
DC175-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	
DC175-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	
DC175-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	
DC175-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	
DC175-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	
DC175-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	
DC175-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	
DC175-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	
DC175-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	
DC175-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	
DC175-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	
DC175-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	
DC175-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	
DC175-03-07.600A1-	7,6		29	79	41	36	8	
DC175-03-07.700A1-	7,7		29	79	41	36	8	
DC175-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	
DC175-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	
DC175-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	
DC175-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	
DC175-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	
DC175-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	
DC175-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	
DC175-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	
DC175-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	
DC175-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	
DC175-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	
DC175-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	
DC175-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	
DC175-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	
DC175-03-08.900A1-	8,9		35	89	47	40	10	
DC175-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	

Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-03-03.000A1-WJ30RZ

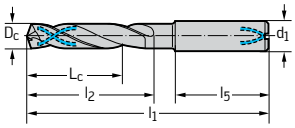
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RZ
DC175-03-09.100A1-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.400A1-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.900A1-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC175-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC175-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.600A1-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.700A1-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-10.900A1-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.300A1-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.400A1-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.600A1-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-11.900A1-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC175-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC175-03-12.900A1-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC175-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-03-03.000A1-WJ30RZ

B1

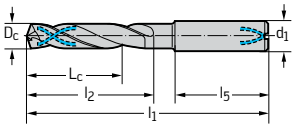
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RZ
DC175-03-13.100A1-	13,1		43	107	60	45	14	😐
DC175-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	😐
DC175-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	😐
DC175-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	😐
DC175-03-13.800A1-	13,8		43	107	60	45	14	😐
DC175-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	😐
DC175-03-14.200A1-	14,2		45	115	65	48	16	😐
DC175-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	😐
DC175-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	😐
DC175-03-14.750A1-	14,75		45	115	65	48	16	😐
DC175-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	😐
DC175-03-15.100A1-	15,1		45	115	65	48	16	😐
DC175-03-15.200A1-	15,2		45	115	65	48	16	😐
DC175-03-15.300A1-	15,3		45	115	65	48	16	😐
DC175-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	😐
DC175-03-15.800A1-	15,8		45	115	65	48	16	😐
DC175-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	😐
DC175-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	😐
DC175-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	😐
DC175-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	😐
DC175-03-18.500A1-	18,5		55	131	79	50	20	😐
DC175-03-19.000A1-	19		55	131	79	50	20	😐
DC175-03-19.500A1-	19,5		55	131	79	50	20	😐
DC175-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	😐

Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-03-03.000A1-WJ30RZ

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

Nouveautés au sein de la gamme = 😀 😐 😵 /

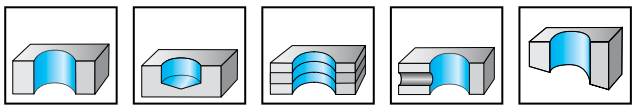
Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

DD170 Supreme

Drivox·tec® Ikon

Powered by Krato·tec®



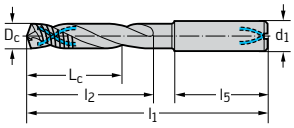


3×D_c | DIN 6537 K | 140° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	
DD170-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	
DD170-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	
DD170-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	
DD170-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	
DD170-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	
DD170-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	
DD170-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	
DD170-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	
DD170-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	
DD170-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	
DD170-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	
DD170-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	
DD170-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	
DD170-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	
DD170-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	
DD170-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	
DD170-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	
DD170-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	
DD170-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	
DD170-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	
DD170-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	
DD170-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	
DD170-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	
DD170-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	
DD170-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	
DD170-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	
DD170-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	
DD170-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	
DD170-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	
DD170-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	
DD170-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	
DD170-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-03-03.000A1-WJ30EY

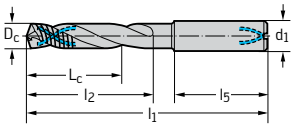
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	
DD170-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	
DD170-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	
DD170-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	
DD170-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	
DD170-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	
DD170-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	
DD170-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	
DD170-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	
DD170-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	
DD170-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	
DD170-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	
DD170-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	
DD170-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	
DD170-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	
DD170-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	
DD170-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	
DD170-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	
DD170-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	
DD170-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	
DD170-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	
DD170-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	
DD170-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	
DD170-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	
DD170-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	
DD170-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	
DD170-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	
DD170-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	
DD170-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	
DD170-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	
DD170-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	
DD170-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	
DD170-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	
DD170-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	
DD170-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	
DD170-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	
DD170-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	
DD170-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	
DD170-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	
DD170-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	
DD170-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	
DD170-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	
DD170-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	
DD170-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	
DD170-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	
DD170-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-03-03.000A1-WJ30EY

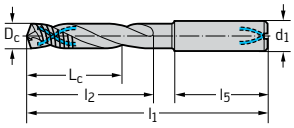
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	
DD170-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	
DD170-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	
DD170-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	
DD170-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	
DD170-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	
DD170-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	
DD170-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	
DD170-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	
DD170-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	
DD170-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	
DD170-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	
DD170-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	
DD170-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	
DD170-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	
DD170-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	
DD170-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	
DD170-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	
DD170-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	
DD170-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	
DD170-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	
DD170-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	
DD170-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	
DD170-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	
DD170-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	
DD170-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	
DD170-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	
DD170-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	
DD170-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	
DD170-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	
DD170-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	
DD170-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	
DD170-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	
DD170-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	
DD170-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	
DD170-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	
DD170-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	
DD170-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	
DD170-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	
DD170-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	
DD170-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-03-03.000A1-WJ30EY

B1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

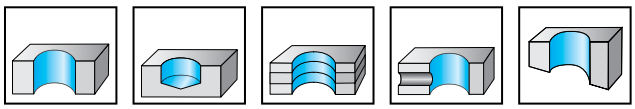
😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

X-treme Evo™

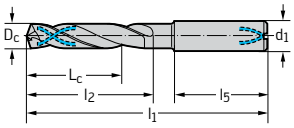




3×D_c | DIN 6537 K | 140° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.250A1-	3,25		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.650A1-	3,65		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	●
DC160-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	●
DC160-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	●
DC160-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	●
DC160-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	●

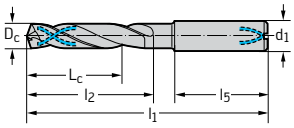
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ● → moyennes = ● → défavorables = ●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.550A1-	7,55		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.600A1-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.700A1-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

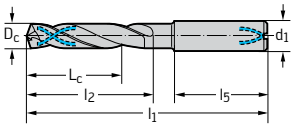
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-08.900A1-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.100A1-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.400A1-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.550A1-	9,55		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.900A1-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.600A1-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.700A1-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.900A1-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.300A1-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.400A1-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.550A1-	11,55		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.600A1-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.900A1-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.906A1-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.250A1-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

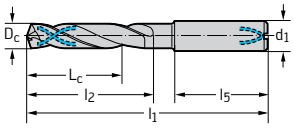
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.400A1-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.750A1-	12,75		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800A1-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900A1-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100A1-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200A1-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400A1-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600A1-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700A1-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800A1-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900A1-	13,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.100A1-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.200A1-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.300A1-	14,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.400A1-	14,4		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.600A1-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.700A1-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.800A1-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.100A1-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.200A1-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.300A1-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.600A1-	15,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.700A1-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.800A1-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.900A1-	15,9		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.100A1-	16,1		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.200A1-	16,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.300A1-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.400A1-	16,4		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.600A1-	16,6		51	123	73	48	18	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

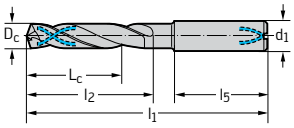
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

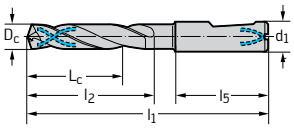
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-16.700A1-	16,7		51	123	73	48	18	●●
DC160-03-16.750A1-	16,75		51	123	73	48	18	●●
DC160-03-16.800A1-	16,8		51	123	73	48	18	●●
DC160-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	●●
DC160-03-17.200A1-	17,2		51	123	73	48	18	●●
DC160-03-17.300A1-	17,3		51	123	73	48	18	●●
DC160-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	●●
DC160-03-17.600A1-	17,6		51	123	73	48	18	●●
DC160-03-17.700A1-	17,7		51	123	73	48	18	●●
DC160-03-17.800A1-	17,8		51	123	73	48	18	●●
DC160-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	●●
DC160-03-18.200A1-	18,2		55	131	79	50	20	●●
DC160-03-18.500A1-	18,5		55	131	79	50	20	●●
DC160-03-18.700A1-	18,7		55	131	79	50	20	●●
DC160-03-18.800A1-	18,8		55	131	79	50	20	●●
DC160-03-19.000A1-	19		55	131	79	50	20	●●
DC160-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	●●
DC160-03-19.500A1-	19,5		55	131	79	50	20	●●
DC160-03-19.700A1-	19,7		55	131	79	50	20	●●
DC160-03-19.800A1-	19,8		55	131	79	50	20	●●
DC160-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	●●



DIN 6535 HE

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-03.000F1-	3		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.100F1-	3,1		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.200F1-	3,2		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.250F1-	3,25		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.300F1-	3,3		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.400F1-	3,4		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.500F1-	3,5		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.600F1-	3,6		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.650F1-	3,65		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.700F1-	3,7		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.800F1-	3,8		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-03.900F1-	3,9		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.000F1-	4		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.100F1-	4,1		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.200F1-	4,2		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.300F1-	4,3		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.400F1-	4,4		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.500F1-	4,5		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.600F1-	4,6		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.650F1-	4,65		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.700F1-	4,7		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.800F1-	4,8		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-04.900F1-	4,9		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.000F1-	5		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.100F1-	5,1		20	66	28	36	6	●●

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

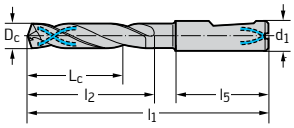
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ●● → moyennes = ● → défavorables = ○

Nouveautés au sein de la gamme = ●● ● ○ /

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.200F1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.300F1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.400F1-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.500F1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.550F1-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.600F1-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.700F1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.800F1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.900F1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.000F1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.100F1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.200F1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.300F1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.400F1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.500F1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.600F1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.700F1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.800F1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.900F1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.000F1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.100F1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.200F1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.300F1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.400F1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.500F1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.550F1-	7,55		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.600F1-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.700F1-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.800F1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.900F1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.000F1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.100F1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.200F1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.300F1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.400F1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.500F1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.600F1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.700F1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.800F1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.900F1-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.000F1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.100F1-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.200F1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.300F1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.400F1-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.500F1-	9,5		35	89	47	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

B1

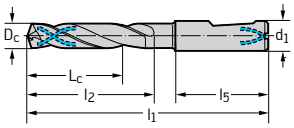
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HE

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-09.600F1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.700F1-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.800F1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.900F1-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.000F1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.100F1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.200F1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.300F1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.400F1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.500F1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.600F1-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.700F1-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.800F1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.900F1-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.000F1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.100F1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.200F1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.300F1-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.400F1-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.500F1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.550F1-	11,55		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.600F1-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.700F1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.800F1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.900F1-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.000F1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.100F1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.200F1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.250F1-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.300F1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.400F1-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500F1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.600F1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.700F1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800F1-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900F1-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000F1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100F1-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200F1-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300F1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400F1-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500F1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600F1-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700F1-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800F1-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900F1-	13,9		43	107	60	45	14	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

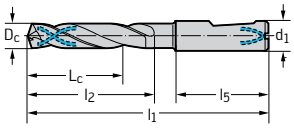
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



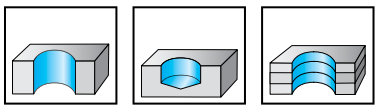
DIN 6535 HE

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-14.000F1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.100F1-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.200F1-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.300F1-	14,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.400F1-	14,4		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.500F1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.600F1-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.700F1-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.800F1-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.000F1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.100F1-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.200F1-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.300F1-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.500F1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.600F1-	15,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.700F1-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.800F1-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.900F1-	15,9		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.000F1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.100F1-	16,1		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.200F1-	16,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.300F1-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.400F1-	16,4		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.500F1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.600F1-	16,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.700F1-	16,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.800F1-	16,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.000F1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.200F1-	17,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.300F1-	17,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.500F1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.600F1-	17,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.700F1-	17,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.800F1-	17,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.000F1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.200F1-	18,2		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.500F1-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.700F1-	18,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.800F1-	18,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.000F1-	19		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.500F1-	19,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.700F1-	19,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.800F1-	19,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-20.000F1-	20		55	131	79	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement
DC150 Perform

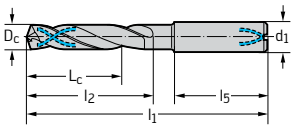




3×D_c | DIN 6537 K | 140° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.250A1-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.650A1-	3,65		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☺

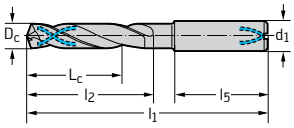
Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.600A1-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.700A1-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.900A1-	8,9		35	89	47	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE

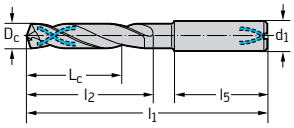
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.100A1-	9,1		35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.400A1-	9,4		35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.900A1-	9,9		35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	●●
DC150-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	●●
DC150-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.600A1-	10,6		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.700A1-	10,7		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.900A1-	10,9		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.300A1-	11,3		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.400A1-	11,4		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.600A1-	11,6		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.900A1-	11,9		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.906A1-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	●●
DC150-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	●●
DC150-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	●●
DC150-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	●●
DC150-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	●●
DC150-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	●●
DC150-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	●●
DC150-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	●●

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE

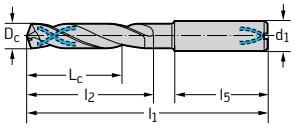
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ●● → moyennes = ● → défavorables = ●

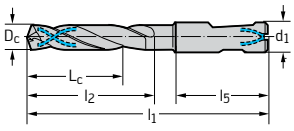
Nouveautés au sein de la gamme = ●● ● ● /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-12.800A1-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.900A1-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.100A1-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.200A1-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.800A1-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-14.100A1-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.200A1-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.600A1-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.700A1-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.100A1-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.300A1-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.700A1-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.800A1-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.300A1-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-16.700A1-	16,7		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-18.500A1-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-19.000A1-	19		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☺
DC150-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☺



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-03.000D1-	3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.300D1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.400D1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.500D1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.700D1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.800D1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.000D1-	4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.200D1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.300D1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.500D1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.800D1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.000D1-	5		20	66	28	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE

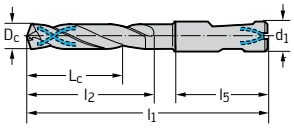
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-05.100D1-	5,1		20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.300D1-	5,3		20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.500D1-	5,5		20	66	28	36	6	●
DC150-03-06.000D1-	6		20	66	28	36	6	●
DC150-03-06.500D1-	6,5		24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.700D1-	6,7		24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.800D1-	6,8		24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.000D1-	7		24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.500D1-	7,5		29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.800D1-	7,8		29	79	41	36	8	●
DC150-03-08.000D1-	8		29	79	41	36	8	●
DC150-03-08.500D1-	8,5		35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.600D1-	8,6		35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.800D1-	8,8		35	89	47	40	10	●
DC150-03-09.000D1-	9		35	89	47	40	10	●
DC150-03-10.000D1-	10		35	89	47	40	10	●
DC150-03-10.200D1-	10,2		40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.300D1-	10,3		40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.500D1-	10,5		40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.800D1-	10,8		40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.000D1-	11		40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.800D1-	11,8		40	102	55	45	12	●
DC150-03-12.000D1-	12		40	102	55	45	12	●
DC150-03-12.200D1-	12,2		43	107	60	45	14	●
DC150-03-12.500D1-	12,5		43	107	60	45	14	●
DC150-03-13.000D1-	13		43	107	60	45	14	●
DC150-03-14.000D1-	14		43	107	60	45	14	●
DC150-03-15.000D1-	15		45	115	65	48	16	●
DC150-03-15.500D1-	15,5		45	115	65	48	16	●
DC150-03-16.000D1-	16		45	115	65	48	16	●
DC150-03-16.500D1-	16,5		51	123	73	48	18	●
DC150-03-17.000D1-	17		51	123	73	48	18	●
DC150-03-17.500D1-	17,5		51	123	73	48	18	●
DC150-03-18.000D1-	18		51	123	73	48	18	●
DC150-03-19.000D1-	19		55	131	79	50	20	●
DC150-03-20.000D1-	20		55	131	79	50	20	●

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A1-WJ30RE

WALTER SELECT

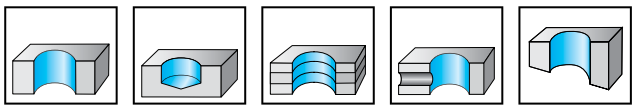
●● Application principale ● Autre application

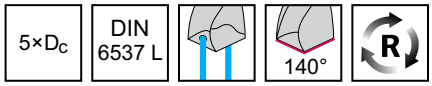
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ● → moyennes = ● → défavorables = ●

Nouveautés au sein de la gamme = ● ● ● /

Foret hélicoïdal en carbure monobloc
DC166 Supreme

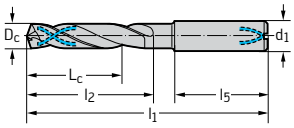






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30UU
DC166-05-03.000A1-	3	23	66	28	36	6	☺
DC166-05-04.000A1-	4	29	74	36	36	6	☺
DC166-05-04.200A1-	4,2	29	74	36	36	6	☺
DC166-05-05.000A1-	5	35	82	44	36	6	☺
DC166-05-06.000A1-	6	35	82	44	36	6	☺
DC166-05-06.800A1-	6,8	43	91	53	36	8	☺
DC166-05-07.500A1-	7,5	43	91	53	36	8	☺
DC166-05-08.000A1-	8	43	91	53	36	8	☺
DC166-05-08.500A1-	8,5	49	103	61	40	10	☺
DC166-05-09.300A1-	9,3	49	103	61	40	10	☺
DC166-05-10.000A1-	10	49	103	61	40	10	☺
DC166-05-10.200A1-	10,2	56	118	71	45	12	☺
DC166-05-12.000A1-	12	56	118	71	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: DC166-05-03.000A1-WJ30UU

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

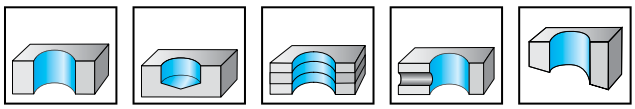
Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

DD170 Supreme

Drivox·tec® Ikon

Powered by Krato·tec®



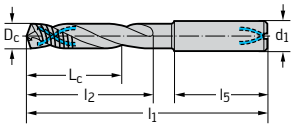


5×D_c | DIN 6537 L | 140° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☺
DD170-05-03.100A1-	3,1		19	66	24	36	6	☺
DD170-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☺
DD170-05-03.200A1-	3,2		19	66	24	36	6	☺
DD170-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☺
DD170-05-03.400A1-	3,4		19	66	24	36	6	☺
DD170-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☺
DD170-05-03.600A1-	3,6		19	66	24	36	6	☺
DD170-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☺
DD170-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DD170-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DD170-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DD170-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
DD170-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DD170-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DD170-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DD170-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DD170-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DD170-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DD170-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DD170-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DD170-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DD170-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DD170-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DD170-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DD170-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
DD170-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DD170-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DD170-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DD170-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DD170-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DD170-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DD170-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-05-03.000A1-WJ30EY

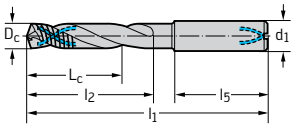
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe

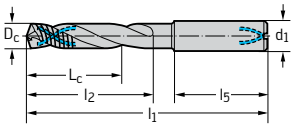


DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DD170-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DD170-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DD170-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DD170-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DD170-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DD170-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DD170-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DD170-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DD170-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DD170-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DD170-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DD170-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DD170-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DD170-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DD170-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-05-03.000A1-WJ30EY

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DD170-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DD170-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DD170-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DD170-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DD170-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DD170-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DD170-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DD170-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DD170-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DD170-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DD170-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DD170-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DD170-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DD170-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DD170-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DD170-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DD170-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DD170-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DD170-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DD170-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DD170-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DD170-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DD170-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DD170-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DD170-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DD170-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DD170-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DD170-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DD170-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DD170-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DD170-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DD170-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DD170-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DD170-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
DD170-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DD170-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
DD170-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DD170-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
DD170-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DD170-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
DD170-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
DD170-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-05-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

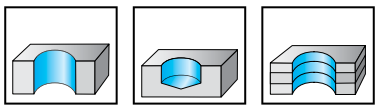
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

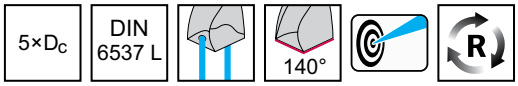
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret hélicoïdal en carbure monobloc
DC175 Supreme



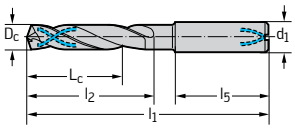
– Walter Lubrification de précision





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RZ	●	●●		●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RZ
DC175-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.100A1-	3,1		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.200A1-	3,2		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.250A1-	3,25		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.400A1-	3,4		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.572A1-	3,572	9/64"	19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.600A1-	3,6		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☺
DC175-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC175-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC175-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☺

Pour Ø de 3 à 3,75, longueur totale selon DIN 6537 L, rainures raccourcies par rapport à DIN 6537 L | Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-05-03.000A1-WJ30RZ

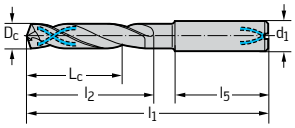
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RZ
DC175-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC175-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC175-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC175-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC175-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺

Pour Ø de 3 à 3,75, longueur totale selon DIN 6537 L, rainures raccourcies par rapport à DIN 6537 L | Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-05-03.000A1-WJ30RZ

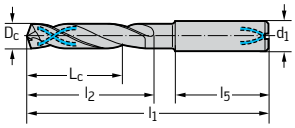
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RZ
DC175-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC175-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC175-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC175-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC175-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☺

Pour Ø de 3 à 3,75, longueur totale selon DIN 6537 L, rainures raccourcies par rapport à DIN 6537 L | Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-05-03.000A1-WJ30RZ

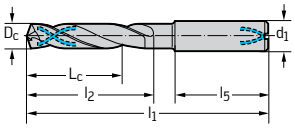
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RZ
DC175-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	●●
DC175-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	●●
DC175-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	●●
DC175-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	●●
DC175-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	●●
DC175-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	●●
DC175-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	●●
DC175-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	●●
DC175-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	●●
DC175-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	●●
DC175-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	●●
DC175-05-14.400A1-	14,4		63	133	83	48	16	●●
DC175-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	●●
DC175-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	●●
DC175-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	●●
DC175-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	●●
DC175-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	●●
DC175-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	●●
DC175-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	●●
DC175-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	●●
DC175-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	●●
DC175-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	●●
DC175-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	●●
DC175-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	●●
DC175-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	●●
DC175-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	●●
DC175-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	●●
DC175-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	●●
DC175-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	●●

Pour Ø de 3 à 3,75, longueur totale selon DIN 6537 L, rainures raccourcies par rapport à DIN 6537 L | Exemple de commande pour la nuance WJ30RZ: DC175-05-03.000A1-WJ30RZ

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ /

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

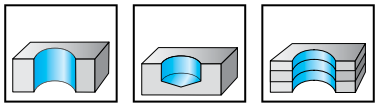
DC180 Supreme

X-treme Evo™ Plus

Powered by Krato-tec®



– avec revêtement multicouches Krato-tec® innovant

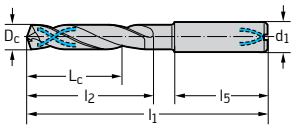


Krato-tec® | 5×D_c | DIN 6537 L | 140° | R

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

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	
DC180-05-03.100A1-	3,1		19	66	24	36	6	
DC180-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	
DC180-05-03.200A1-	3,2		19	66	24	36	6	
DC180-05-03.250A1-	3,25		19	66	24	36	6	
DC180-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	
DC180-05-03.400A1-	3,4		19	66	24	36	6	
DC180-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	
DC180-05-03.572A1-	3,572	9/64"	19	66	24	36	6	
DC180-05-03.600A1-	3,6		19	66	24	36	6	
DC180-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	
DC180-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	
DC180-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	
DC180-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	
DC180-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	
DC180-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	
DC180-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	
DC180-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	
DC180-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	
DC180-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	
DC180-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	
DC180-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	
DC180-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	
DC180-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	
DC180-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	
DC180-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	
DC180-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	
DC180-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	
DC180-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	
DC180-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	
DC180-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	
DC180-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	
DC180-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

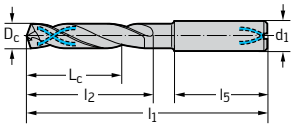
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	
DC180-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	
DC180-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	
DC180-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	
DC180-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	
DC180-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	
DC180-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	
DC180-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	
DC180-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	
DC180-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	
DC180-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	
DC180-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	
DC180-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	
DC180-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	
DC180-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	
DC180-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	
DC180-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	
DC180-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	
DC180-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	
DC180-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	
DC180-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	
DC180-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	
DC180-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	
DC180-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	
DC180-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	
DC180-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	
DC180-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	
DC180-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	
DC180-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	
DC180-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	
DC180-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	
DC180-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	
DC180-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	
DC180-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	
DC180-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	
DC180-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	
DC180-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	
DC180-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	
DC180-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	
DC180-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	
DC180-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	
DC180-05-08.750A1-	8,75		49	103	61	40	10	
DC180-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	
DC180-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	
DC180-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	
DC180-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

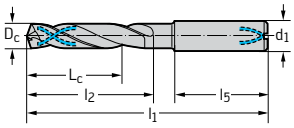
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	
DC180-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	
DC180-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	
DC180-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	
DC180-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	
DC180-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	
DC180-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	
DC180-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	
DC180-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	
DC180-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	
DC180-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	
DC180-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	
DC180-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	
DC180-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	
DC180-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	
DC180-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	
DC180-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	
DC180-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	
DC180-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	
DC180-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	
DC180-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	
DC180-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	
DC180-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	
DC180-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	
DC180-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	
DC180-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	
DC180-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	
DC180-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	
DC180-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	
DC180-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	
DC180-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	
DC180-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	
DC180-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	
DC180-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	
DC180-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	
DC180-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	
DC180-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	
DC180-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	
DC180-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	
DC180-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	
DC180-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	
DC180-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	
DC180-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	
DC180-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	
DC180-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	
DC180-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

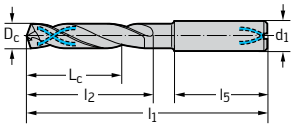
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	
DC180-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	
DC180-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	
DC180-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	
DC180-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	
DC180-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	
DC180-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	
DC180-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	
DC180-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	
DC180-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	
DC180-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	
DC180-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Foret hélicoïdal VHM 3 dents

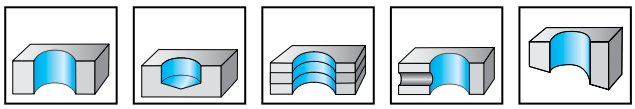
DC183 Supreme

X·treme Evo™ 3

Powered by Krato·tec®



– avec revêtement multicouches Krato·tec® innovant

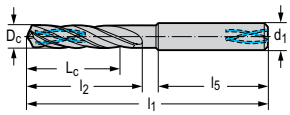


Krato-tec® | 5×D_c | DIN 6537 L | | 135° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EZ	●●	●	●●	●●	●		

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EZ
DC183-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☺
DC183-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☺
DC183-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☺
DC183-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☺
DC183-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☺
DC183-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC183-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC183-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC183-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC183-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC183-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC183-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC183-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC183-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-05.550A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC183-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC183-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC183-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC183-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

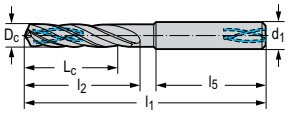
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EZ
DC183-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC183-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC183-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC183-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC183-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC183-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC183-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC183-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC183-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

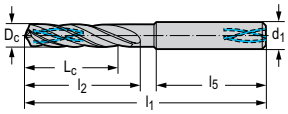
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EZ
DC183-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC183-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC183-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

B1

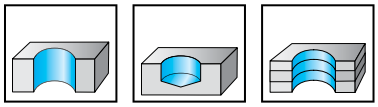
WALTER SELECT

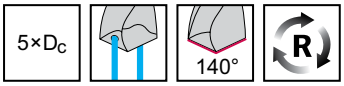
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

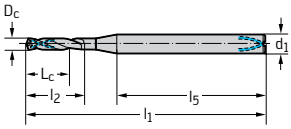
Micro-foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement
DB133 Supreme





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EL
DB133-05-00.700A1-	0,7		4,9	48	6	35	3	☺
DB133-05-00.750A1-	0,75		5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.794A1-	0,794	1/32"	5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.800A1-	0,8		5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.850A1-	0,85		6,6	50	8	35	3	☺
DB133-05-00.900A1-	0,9		6,6	50	8	35	3	☺
DB133-05-00.950A1-	0,95		7,5	50	9	34	3	☺
DB133-05-01.000A1-	1		7,5	50	9	34	3	☺
DB133-05-01.050A1-	1,05		7	51	9	36	3	☺
DB133-05-01.100A1-	1,1		7	51	9	36	3	☺
DB133-05-01.150A1-	1,15		8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.191A1-	1,191	3/64"	8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.200A1-	1,2		8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.250A1-	1,25		9	51	11	34	3	☺
DB133-05-01.300A1-	1,3		9	53	11	36	3	☺
DB133-05-01.350A1-	1,35		9	53	12	35	3	☺
DB133-05-01.400A1-	1,4		9	53	12	35	3	☺
DB133-05-01.450A1-	1,45		10	53	13	34	3	☺
DB133-05-01.500A1-	1,5		10	53	13	34	3	☺
DB133-05-01.550A1-	1,55		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.588A1-	1,588	1/16"	11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.600A1-	1,6		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.650A1-	1,65		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.700A1-	1,7		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.750A1-	1,75		12	54	15	34	3	☺
DB133-05-01.800A1-	1,8		12	54	15	34	3	☺
DB133-05-01.850A1-	1,85		13	57	16	36	3	☺
DB133-05-01.900A1-	1,9		13	57	16	36	3	☺
DB133-05-01.950A1-	1,95		14	57	17	35	3	☺
DB133-05-01.984A1-	1,984	5/64"	14	57	17	35	3	☺
DB133-05-02.000A1-	2		14	57	17	35	3	☺
DB133-05-02.050A1-	2,05		14	57	18	35	3	☺
DB133-05-02.100A1-	2,1		14	57	18	35	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: DB133-05-00.700A1-WJ30EL

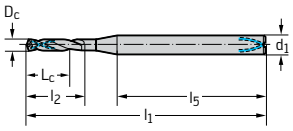
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EL
DB133-05-02.150A1-	2,15		15	57	19	34	3	☹
DB133-05-02.200A1-	2,2		15	57	19	34	3	☹
DB133-05-02.250A1-	2,25		16	59	20	35	3	☹
DB133-05-02.300A1-	2,3		16	59	20	35	3	☹
DB133-05-02.350A1-	2,35		16	59	20	35	3	☹
DB133-05-02.381A1-	2,381	3/32"	16	59	20	35	3	☹
DB133-05-02.400A1-	2,4		16	59	20	35	3	☹
DB133-05-02.450A1-	2,45		17	59	21	34	3	☹
DB133-05-02.500A1-	2,5		17	59	21	34	3	☹
DB133-05-02.550A1-	2,55		18	62	22	36	3	☹
DB133-05-02.600A1-	2,6		18	62	22	36	3	☹
DB133-05-02.650A1-	2,65		18	62	23	36	3	☹
DB133-05-02.700A1-	2,7		18	62	23	36	3	☹
DB133-05-02.750A1-	2,75		19	62	24	35	3	☹
DB133-05-02.778A1-	2,778	7/64"	19	62	24	35	3	☹
DB133-05-02.800A1-	2,8		19	62	24	35	3	☹
DB133-05-02.850A1-	2,85		20	62	25	34	3	☹
DB133-05-02.900A1-	2,9		20	62	25	34	3	☹
DB133-05-02.950A1-	2,95		20	62	25	34	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: DB133-05-00.700A1-WJ30EL

B1

WALTER SELECT

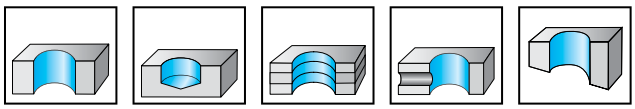
●● Application principale ● Autre application

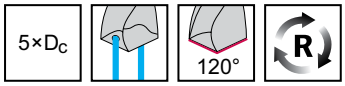
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret en carbure monobloc à goujures droites avec canal de refroidissement
DC165 Advance

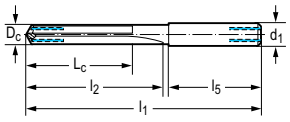






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU			●●	●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c k6 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 mm	WJ30UU
DC165-05-04.000A1-	4	16	74	31	36	6	😐
DC165-05-05.000A1-	5	22	82	40	36	6	😐
DC165-05-06.000A1-	6	22	82	40	36	6	😐
DC165-05-08.000A1-	8	29	91	49	36	8	😐
DC165-05-08.500A1-	8,5	37	103	57	40	10	😐
DC165-05-10.000A1-	10	37	103	57	40	10	😐
DC165-05-10.200A1-	10,2	43	118	67	45	12	😐
DC165-05-11.000A1-	11	43	118	67	45	12	😐
DC165-05-12.000A1-	12	43	118	67	45	12	😐
DC165-05-14.000A1-	14	45	124	73	45	14	😐
DC165-05-15.000A1-	15	55	133	79	48	16	😐
DC165-05-16.000A1-	16	55	133	79	48	16	😐

Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: DC165-05-04.000A1-WJ30UU

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

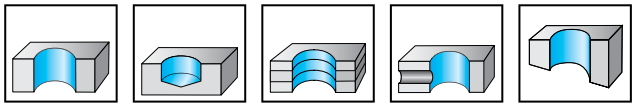
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

X·treme Evo™



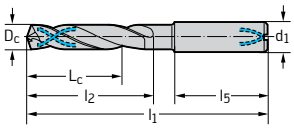


5×D_c | DIN 6537 L | 140° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.250A1-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.300A1-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.400A1-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.500A1-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.572A1-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.600A1-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.650A1-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.700A1-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

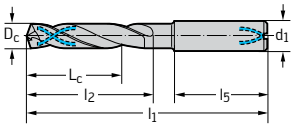
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.550A1-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

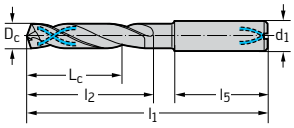
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.550A1-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.550A1-	11,55		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.250A1-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

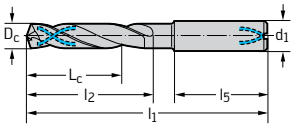
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.400A1-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.750A1-	12,75		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.900A1-	12,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.200A1-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.400A1-	13,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.600A1-	13,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.700A1-	13,7		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.900A1-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.100A1-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.300A1-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.400A1-	14,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.600A1-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.700A1-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.750A1-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.900A1-	14,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.200A1-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.400A1-	15,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.600A1-	15,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.700A1-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.900A1-	15,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.100A1-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.200A1-	16,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.300A1-	16,3		71	143	93	48	18	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

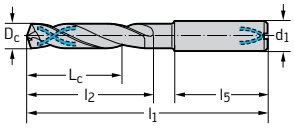
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-16.400A1-	16,4		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.600A1-	16,6		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.700A1-	16,7		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.750A1-	16,75		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.800A1-	16,8		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.900A1-	16,9		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.100A1-	17,1		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.200A1-	17,2		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.300A1-	17,3		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.400A1-	17,4		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.600A1-	17,6		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.700A1-	17,7		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.800A1-	17,8		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.900A1-	17,9		71	143	93	48	18	
DC160-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	
DC160-05-18.100A1-	18,1		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.200A1-	18,2		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.300A1-	18,3		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.400A1-	18,4		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.600A1-	18,6		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.700A1-	18,7		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.800A1-	18,8		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.900A1-	18,9		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	
DC160-05-19.100A1-	19,1		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.200A1-	19,2		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.300A1-	19,3		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.400A1-	19,4		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.600A1-	19,6		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.700A1-	19,7		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.800A1-	19,8		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.900A1-	19,9		77	153	101	50	20	
DC160-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	
DC160-05-20.500A1-	20,5		86	166	108	56	25	
DC160-05-21.000A1-	21		86	166	108	56	25	
DC160-05-21.500A1-	21,5		86	166	108	56	25	
DC160-05-22.000A1-	22		86	166	108	56	25	
DC160-05-22.500A1-	22,5		91	173	115	56	25	
DC160-05-23.000A1-	23		91	173	115	56	25	
DC160-05-23.500A1-	23,5		91	173	115	56	25	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

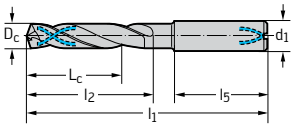
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

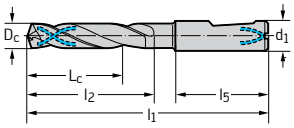
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA



DIN 6535 HE

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-24.000A1-	24		91	173	115	56	25	
DC160-05-24.500A1-	24,5		97	180	122	56	25	
DC160-05-25.000A1-	25		97	180	122	56	25	
DC160-05-03.000F1-	3		23	66	28	36	6	
DC160-05-03.100F1-	3,1		23	66	28	36	6	
DC160-05-03.200F1-	3,2		23	66	28	36	6	
DC160-05-03.250F1-	3,25		23	66	28	36	6	
DC160-05-03.300F1-	3,3		23	66	28	36	6	
DC160-05-03.400F1-	3,4		23	66	28	36	6	
DC160-05-03.500F1-	3,5		23	66	28	36	6	
DC160-05-03.600F1-	3,6		23	66	28	36	6	
DC160-05-03.650F1-	3,65		23	66	28	36	6	
DC160-05-03.700F1-	3,7		23	66	28	36	6	
DC160-05-03.800F1-	3,8		29	74	36	36	6	
DC160-05-03.900F1-	3,9		29	74	36	36	6	
DC160-05-04.000F1-	4		29	74	36	36	6	
DC160-05-04.100F1-	4,1		29	74	36	36	6	
DC160-05-04.200F1-	4,2		29	74	36	36	6	
DC160-05-04.300F1-	4,3		29	74	36	36	6	
DC160-05-04.400F1-	4,4		29	74	36	36	6	
DC160-05-04.500F1-	4,5		29	74	36	36	6	
DC160-05-04.600F1-	4,6		29	74	36	36	6	
DC160-05-04.650F1-	4,65		29	74	36	36	6	
DC160-05-04.700F1-	4,7		29	74	36	36	6	
DC160-05-04.800F1-	4,8		35	82	44	36	6	
DC160-05-04.900F1-	4,9		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.000F1-	5		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.100F1-	5,1		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.200F1-	5,2		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.300F1-	5,3		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.400F1-	5,4		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.500F1-	5,5		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.550F1-	5,55		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.600F1-	5,6		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.700F1-	5,7		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.800F1-	5,8		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.900F1-	5,9		35	82	44	36	6	
DC160-05-06.000F1-	6		35	82	44	36	6	
DC160-05-06.100F1-	6,1		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.200F1-	6,2		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.300F1-	6,3		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.400F1-	6,4		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.500F1-	6,5		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.600F1-	6,6		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.700F1-	6,7		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.800F1-	6,8		43	91	53	36	8	

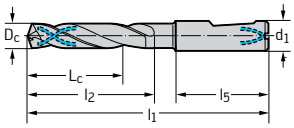
Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-06.900F1-	6,9		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.000F1-	7		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.100F1-	7,1		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.200F1-	7,2		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.300F1-	7,3		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.400F1-	7,4		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.500F1-	7,5		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.550F1-	7,55		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.600F1-	7,6		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.700F1-	7,7		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.800F1-	7,8		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.900F1-	7,9		43	91	53	36	8	
DC160-05-08.000F1-	8		43	91	53	36	8	
DC160-05-08.100F1-	8,1		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.200F1-	8,2		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.300F1-	8,3		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.400F1-	8,4		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.500F1-	8,5		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.600F1-	8,6		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.700F1-	8,7		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.800F1-	8,8		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.900F1-	8,9		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.000F1-	9		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.100F1-	9,1		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.200F1-	9,2		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.300F1-	9,3		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.400F1-	9,4		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.500F1-	9,5		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.550F1-	9,55		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.600F1-	9,6		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.700F1-	9,7		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.800F1-	9,8		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.900F1-	9,9		49	103	61	40	10	
DC160-05-10.000F1-	10		49	103	61	40	10	
DC160-05-10.100F1-	10,1		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.200F1-	10,2		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.300F1-	10,3		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.400F1-	10,4		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.500F1-	10,5		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.600F1-	10,6		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.700F1-	10,7		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.800F1-	10,8		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.900F1-	10,9		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.000F1-	11		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.100F1-	11,1		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.200F1-	11,2		56	118	71	45	12	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

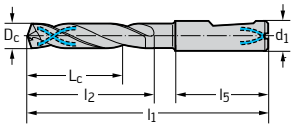
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HE

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-11.300F1-	11,3		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.400F1-	11,4		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.500F1-	11,5		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.550F1-	11,55		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.600F1-	11,6		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.700F1-	11,7		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.800F1-	11,8		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.900F1-	11,9		56	118	71	45	12	●
DC160-05-12.000F1-	12		56	118	71	45	12	●
DC160-05-12.100F1-	12,1		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.200F1-	12,2		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.250F1-	12,25		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.300F1-	12,3		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.400F1-	12,4		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.500F1-	12,5		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.600F1-	12,6		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.700F1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.800F1-	12,8		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.900F1-	12,9		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.000F1-	13		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.100F1-	13,1		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.200F1-	13,2		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.300F1-	13,3		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.400F1-	13,4		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.500F1-	13,5		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.600F1-	13,6		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.700F1-	13,7		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.800F1-	13,8		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.900F1-	13,9		60	124	77	45	14	●
DC160-05-14.000F1-	14		60	124	77	45	14	●
DC160-05-14.100F1-	14,1		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.200F1-	14,2		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.300F1-	14,3		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.400F1-	14,4		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.500F1-	14,5		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.600F1-	14,6		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.700F1-	14,7		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.750F1-	14,75		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.800F1-	14,8		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.900F1-	14,9		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.000F1-	15		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.100F1-	15,1		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.200F1-	15,2		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.300F1-	15,3		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.400F1-	15,4		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.500F1-	15,5		63	133	83	48	16	●

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

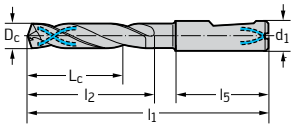
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ● → moyennes = ● → défavorables = ●

Nouveautés au sein de la gamme = ● ● ● /

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-15.600F1-	15,6		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.700F1-	15,7		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.800F1-	15,8		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.900F1-	15,9		63	133	83	48	16	
DC160-05-16.000F1-	16		63	133	83	48	16	
DC160-05-16.100F1-	16,1		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.200F1-	16,2		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.300F1-	16,3		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.400F1-	16,4		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.500F1-	16,5		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.600F1-	16,6		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.700F1-	16,7		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.750F1-	16,75		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.800F1-	16,8		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.900F1-	16,9		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.000F1-	17		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.100F1-	17,1		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.200F1-	17,2		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.300F1-	17,3		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.400F1-	17,4		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.500F1-	17,5		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.600F1-	17,6		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.700F1-	17,7		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.800F1-	17,8		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.900F1-	17,9		71	143	93	48	18	
DC160-05-18.000F1-	18		71	143	93	48	18	
DC160-05-18.100F1-	18,1		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.200F1-	18,2		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.300F1-	18,3		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.400F1-	18,4		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.500F1-	18,5		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.600F1-	18,6		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.700F1-	18,7		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.800F1-	18,8		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.900F1-	18,9		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.000F1-	19		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.100F1-	19,1		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.200F1-	19,2		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.300F1-	19,3		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.400F1-	19,4		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.500F1-	19,5		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.600F1-	19,6		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.700F1-	19,7		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.800F1-	19,8		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.900F1-	19,9		77	153	101	50	20	
DC160-05-20.000F1-	20		77	153	101	50	20	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

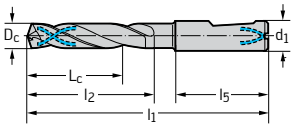
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-20.500F1-	20,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.000F1-	21		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.500F1-	21,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.000F1-	22		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.500F1-	22,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.000F1-	23		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.500F1-	23,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.000F1-	24		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.500F1-	24,5		97	180	122	56	25	☺
DC160-05-25.000F1-	25		97	180	122	56	25	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

B1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

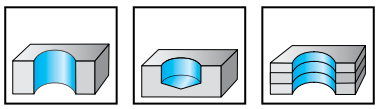
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC150 Perform



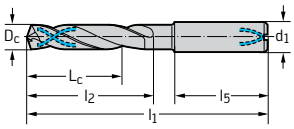


5×D_c | DIN 6537 L | 140° | R

B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.250A1-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.300A1-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.400A1-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.500A1-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.572A1-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.600A1-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.650A1-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.700A1-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

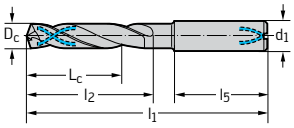
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.550A1-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

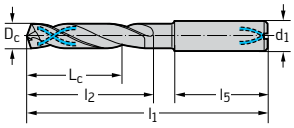
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.550A1-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.250A1-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

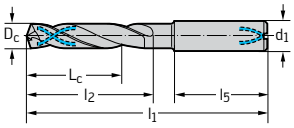
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-12.400A1-	12,4		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.900A1-	12,9		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.200A1-	13,2		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.400A1-	13,4		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.600A1-	13,6		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.700A1-	13,7		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.900A1-	13,9		60	124	77	45	14	●
DC150-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	●
DC150-05-14.100A1-	14,1		63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.300A1-	14,3		63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.600A1-	14,6		63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.700A1-	14,7		63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.750A1-	14,75		63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	●
DC150-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	●
DC150-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	●
DC150-05-15.200A1-	15,2		63	133	83	48	16	●
DC150-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	●
DC150-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	●
DC150-05-15.600A1-	15,6		63	133	83	48	16	●
DC150-05-15.700A1-	15,7		63	133	83	48	16	●
DC150-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	●
DC150-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	●
DC150-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	●
DC150-05-16.100A1-	16,1		71	143	93	48	18	●
DC150-05-16.200A1-	16,2		71	143	93	48	18	●
DC150-05-16.300A1-	16,3		71	143	93	48	18	●
DC150-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	●
DC150-05-16.700A1-	16,7		71	143	93	48	18	●
DC150-05-16.750A1-	16,75		71	143	93	48	18	●
DC150-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	●
DC150-05-17.100A1-	17,1		71	143	93	48	18	●
DC150-05-17.200A1-	17,2		71	143	93	48	18	●

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

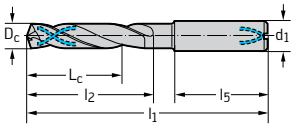
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ● → moyennes = ● → défavorables = ●

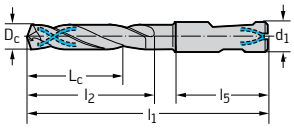
Nouveautés au sein de la gamme = ● ● ● /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-17.300A1-	17,3		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.600A1-	17,6		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.700A1-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.800A1-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.900A1-	17,9		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-18.900A1-	18,9		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.300A1-	19,3		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.700A1-	19,7		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.800A1-	19,8		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-03.000D1-	3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.100D1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.200D1-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.300D1-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.400D1-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.500D1-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.600D1-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.700D1-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.800D1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-03.900D1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.000D1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.100D1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.200D1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.300D1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.400D1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.500D1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.600D1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.650D1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.700D1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.800D1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-04.900D1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.000D1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.100D1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.200D1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.300D1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.400D1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.500D1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.550D1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.600D1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.700D1-	5,7		35	82	44	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

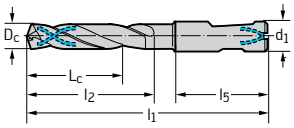
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-05.800D1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.900D1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.000D1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.100D1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.200D1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.300D1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.400D1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.500D1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.600D1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.700D1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.800D1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.900D1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.000D1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.100D1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.200D1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.300D1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.400D1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.500D1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.600D1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.700D1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.800D1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.900D1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.000D1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.100D1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.200D1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.300D1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.400D1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.500D1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.600D1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.700D1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.800D1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.000D1-	9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.100D1-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.200D1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.300D1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.400D1-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.500D1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.600D1-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.700D1-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.800D1-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.900D1-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.000D1-	10		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-10.100D1-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.200D1-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.300D1-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.400D1-	10,4		56	118	71	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

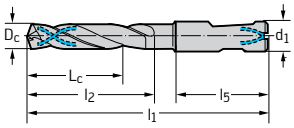
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-10.500D1-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.600D1-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-10.800D1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.000D1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.100D1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.200D1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.300D1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.500D1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.600D1-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.700D1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.800D1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.900D1-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.000D1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.100D1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.200D1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.300D1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.400D1-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.500D1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.700D1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.800D1-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.000D1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.100D1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.200D1-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.500D1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.800D1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.000D1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.100D1-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.200D1-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.300D1-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.500D1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.600D1-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.800D1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.000D1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.100D1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.200D1-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.300D1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.500D1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.600D1-	15,6		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.700D1-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.800D1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.000D1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.500D1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-16.600D1-	16,6		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.000D1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.200D1-	17,2		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.300D1-	17,3		71	143	93	48	18	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

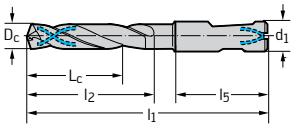
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-17.500D1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.700D1-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.800D1-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-18.000D1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-18.100D1-	18,1		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-18.500D1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-18.800D1-	18,8		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.000D1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.500D1-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.700D1-	19,7		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-20.000D1-	20		77	153	101	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

B1

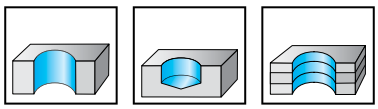
WALTER SELECT

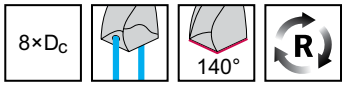
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Micro-foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement
DB133 Supreme

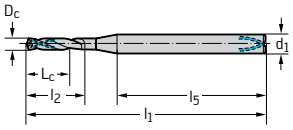




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ER
DB133-08-00.700A1-	0,7		6,9	50	8	35	3	☺
DB133-08-00.750A1-	0,75		7,8	50	9	34	3	☺
DB133-08-00.794A1-	0,794	1/32"	7,8	50	9	34	3	☺
DB133-08-00.800A1-	0,8		7,8	50	9	34	3	☺
DB133-08-00.850A1-	0,85		8,6	53	10	36	3	☺
DB133-08-00.900A1-	0,9		8,6	53	10	36	3	☺
DB133-08-00.950A1-	0,95		10,5	53	12	34	3	☺
DB133-08-01.000A1-	1		10,5	53	12	34	3	☺
DB133-08-01.050A1-	1,05		11	54	13	35	3	☺
DB133-08-01.100A1-	1,1		11	54	13	35	3	☺
DB133-08-01.150A1-	1,15		12	54	14	34	3	☺
DB133-08-01.191A1-	1,191	3/64"	12	54	14	34	3	☺
DB133-08-01.200A1-	1,2		12	54	14	34	3	☺
DB133-08-01.250A1-	1,25		12	54	14	34	3	☺
DB133-08-01.300A1-	1,3		13	57	15	36	3	☺
DB133-08-01.350A1-	1,35		13	57	16	35	3	☺
DB133-08-01.400A1-	1,4		13	57	16	35	3	☺
DB133-08-01.450A1-	1,45		14	57	17	34	3	☺
DB133-08-01.500A1-	1,5		14	57	17	34	3	☺
DB133-08-01.550A1-	1,55		15	60	18	37	3	☺
DB133-08-01.588A1-	1,588	1/16"	15	60	18	37	3	☺
DB133-08-01.600A1-	1,6		15	60	18	37	3	☺
DB133-08-01.650A1-	1,65		17	60	20	35	3	☺
DB133-08-01.700A1-	1,7		17	60	20	35	3	☺
DB133-08-01.750A1-	1,75		18	60	21	34	3	☺
DB133-08-01.800A1-	1,8		18	60	21	34	3	☺
DB133-08-01.820A1-	1,82		19	63	22	36	3	☺
DB133-08-01.850A1-	1,85		19	63	22	36	3	☺
DB133-08-01.900A1-	1,9		19	63	22	36	3	☺
DB133-08-01.950A1-	1,95		20	63	23	35	3	☺
DB133-08-01.984A1-	1,984	5/64"	20	63	23	35	3	☺
DB133-08-02.000A1-	2		20	63	23	35	3	☺
DB133-08-02.050A1-	2,05		20	63	24	35	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-08-00.700A1-WJ30ER

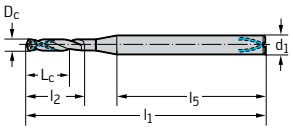
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ER
DB133-08-02.100A1-	2,1		20	63	24	35	3	☺
DB133-08-02.150A1-	2,15		21	63	25	34	3	☺
DB133-08-02.200A1-	2,2		21	63	25	34	3	☺
DB133-08-02.250A1-	2,25		22	67	26	37	3	☺
DB133-08-02.300A1-	2,3		22	67	26	37	3	☺
DB133-08-02.350A1-	2,35		24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.381A1-	2,381	3/32"	24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.400A1-	2,4		24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.450A1-	2,45		25	67	29	34	3	☺
DB133-08-02.500A1-	2,5		25	67	29	34	3	☺
DB133-08-02.550A1-	2,55		26	71	30	37	3	☺
DB133-08-02.600A1-	2,6		26	71	30	37	3	☺
DB133-08-02.650A1-	2,65		26	71	31	37	3	☺
DB133-08-02.700A1-	2,7		26	71	31	37	3	☺
DB133-08-02.750A1-	2,75		27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.778A1-	2,778	7/64"	27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.800A1-	2,8		27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.850A1-	2,85		28	71	33	35	3	☺
DB133-08-02.900A1-	2,9		28	71	33	35	3	☺
DB133-08-02.950A1-	2,95		29	71	34	34	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-08-00.700A1-WJ30ER

B1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret hélicoïdal VHM 3 dents

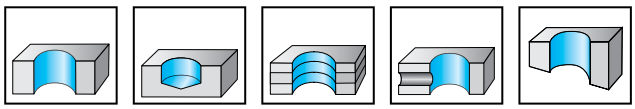
DC183 Supreme

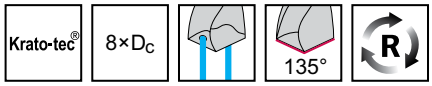
X·treme Evo™ 3

Powered by Krato·tec®



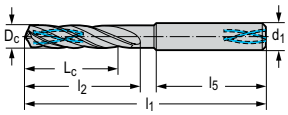
– avec revêtement multicouches Krato·tec® innovant





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DC183-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	😀
DC183-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	😀
DC183-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	😀
DC183-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	😀
DC183-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	😀
DC183-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	😀
DC183-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	😀
DC183-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	😀
DC183-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	😀
DC183-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	😀
DC183-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	😀
DC183-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	😀
DC183-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	😀
DC183-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	😀
DC183-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	😀
DC183-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	😀
DC183-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	😀
DC183-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	😀
DC183-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	😀
DC183-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	😀
DC183-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	😀
DC183-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	😀
DC183-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	😀
DC183-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	😀
DC183-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	😀
DC183-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	😀
DC183-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	😀
DC183-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	😀
DC183-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	😀
DC183-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	😀
DC183-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	😀
DC183-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	😀

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC183-08-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😀 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

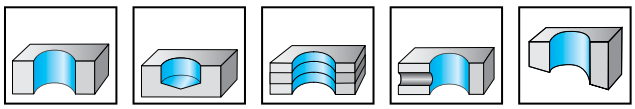
DC180 Supreme

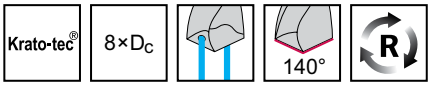
X-treme Evo™ Plus

Powered by Krato·tec®



– avec revêtement multicouches Krato·tec® innovant

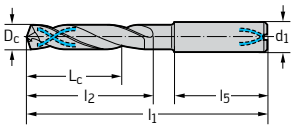




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DC180-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☺
DC180-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	☺
DC180-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
DC180-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

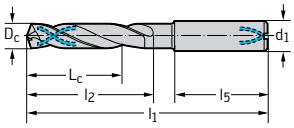
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DC180-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	☺
DC180-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DC180-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
DC180-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☺
DC180-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC180-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☺
DC180-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

B1

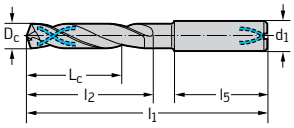
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DC180-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	●
DC180-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	●
DC180-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	●
DC180-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	●
DC180-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	●
DC180-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	●
DC180-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	●
DC180-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	●
DC180-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	●
DC180-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	●
DC180-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	●
DC180-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	●
DC180-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	●
DC180-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	●
DC180-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	●
DC180-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	●
DC180-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	●
DC180-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	●
DC180-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	●
DC180-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	●
DC180-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	●
DC180-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	●
DC180-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	●
DC180-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	●
DC180-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	●
DC180-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	●
DC180-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	●
DC180-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	●
DC180-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	●
DC180-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	●
DC180-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	●
DC180-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	●
DC180-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	●
DC180-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	●
DC180-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	●
DC180-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	●
DC180-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	●
DC180-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	●
DC180-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	●
DC180-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	●
DC180-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	●
DC180-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	●
DC180-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	●
DC180-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	●
DC180-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	●
DC180-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	●

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

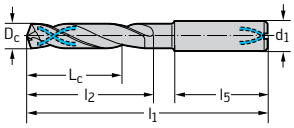
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ● → moyennes = ● → défavorables = ●

Nouveautés au sein de la gamme = ● ● ● /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DC180-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺
DC180-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺
DC180-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺
DC180-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.050A1-	19,050	3/4"	170	244	190	50	20	☺
DC180-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	☺
DC180-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

B1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

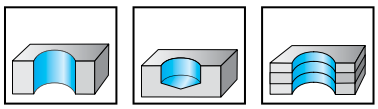
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret hélicoïdal en carbure monobloc
DC175 Supreme



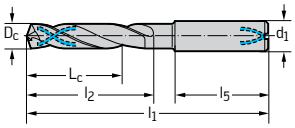
– Walter Lubrification de précision





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RY	●	●●		●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RY
DC175-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☺
DC175-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	☺
DC175-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
DC175-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DC175-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☺

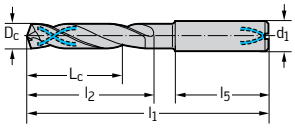
Exemple de commande pour la nuance WJ30RY: DC175-08-03.000A1-WJ30RY

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RY
DC175-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
DC175-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DC175-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DC175-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DC175-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DC175-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC175-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DC175-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC175-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DC175-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC175-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC175-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC175-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC175-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC175-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RY: DC175-08-03.000A1-WJ30RY

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

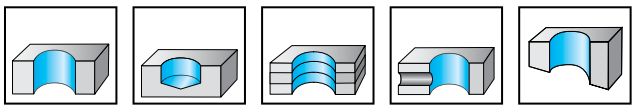
Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

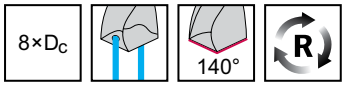
DD170 Supreme

Drivox·tec® Ikon

Powered by Krato·tec®

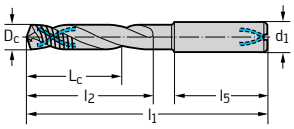






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	😊
DD170-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	😊
DD170-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	😊
DD170-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	😊
DD170-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	😊
DD170-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	😊
DD170-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	😊
DD170-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	😊
DD170-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	😊
DD170-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	😊
DD170-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	😊
DD170-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	😊
DD170-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	😊
DD170-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	😊
DD170-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	😊
DD170-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	😊
DD170-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	😊
DD170-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	😊
DD170-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	😊
DD170-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	😊
DD170-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	😊
DD170-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	😊
DD170-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	😊
DD170-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	😊
DD170-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	😊
DD170-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	😊
DD170-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	😊
DD170-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	😊
DD170-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	😊
DD170-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	😊
DD170-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	😊
DD170-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	😊
DD170-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	😊

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-08-03.000A1-WJ30EY

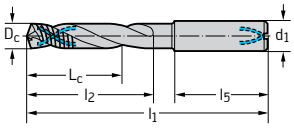
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	☺
DD170-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺
DD170-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☺
DD170-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DD170-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☺
DD170-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☺
DD170-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☺
DD170-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DD170-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☺
DD170-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DD170-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☺
DD170-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☺
DD170-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☺
DD170-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DD170-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DD170-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
DD170-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DD170-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☺
DD170-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DD170-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DD170-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DD170-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
DD170-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☺
DD170-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☺
DD170-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DD170-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☺
DD170-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☺
DD170-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☺
DD170-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DD170-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-08-03.000A1-WJ30EY

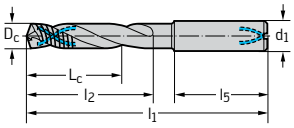
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
DD170-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DD170-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DD170-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
DD170-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DD170-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DD170-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
DD170-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DD170-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DD170-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DD170-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺
DD170-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
DD170-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DD170-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺
DD170-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺
DD170-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DD170-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺
DD170-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺
DD170-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺
DD170-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺
DD170-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺
DD170-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺
DD170-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺
DD170-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-08-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

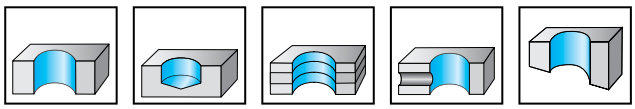
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

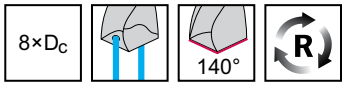
Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

X-treme Evo™



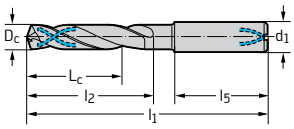




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
DC160-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☺
DC160-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☺
DC160-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☺
DC160-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
DC160-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☺
DC160-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
DC160-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	☺
DC160-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	☺
DC160-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☺
DC160-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☺
DC160-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☺
DC160-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	☺
DC160-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
DC160-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☺
DC160-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
DC160-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☺
DC160-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	☺
DC160-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	☺
DC160-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
DC160-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	☺
DC160-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	☺
DC160-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
DC160-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	☺
DC160-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

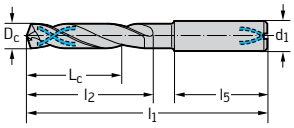
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	☺
DC160-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DC160-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☺
DC160-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

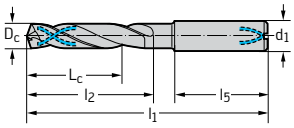
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
DC160-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC160-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DC160-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC160-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺
DC160-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
DC160-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC160-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺
DC160-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺
DC160-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC160-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

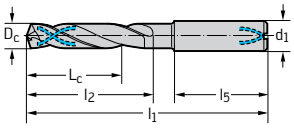
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	●●
DC160-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	●●
DC160-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	●●
DC160-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	●●
DC160-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	●●
DC160-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	●●
DC160-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	●●
DC160-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	●●
DC160-08-19.050A1-	19,050	3/4"	170	244	190	50	20	●●
DC160-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	●●
DC160-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	●●

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

B1

WALTER SELECT

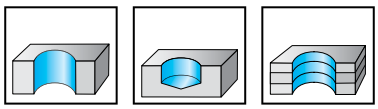
●● Application principale ● Autre application

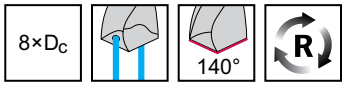
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement
DC150 Perform



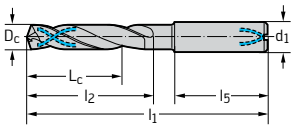




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TA	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☺
DC150-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	☺
DC150-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
DC150-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

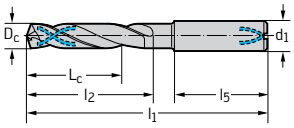
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	☺
DC150-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
DC150-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
DC150-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☺
DC150-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC150-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

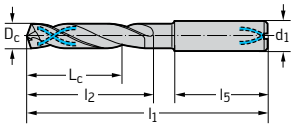
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
DC150-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DC150-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺
DC150-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺
DC150-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺
DC150-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

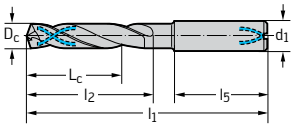
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺
DC150-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺
DC150-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺
DC150-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	☺
DC150-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	☺
DC150-08-19.050A1-	19,050	3/4"	170	244	190	50	20	☺
DC150-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	☺
DC150-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

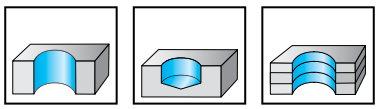
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

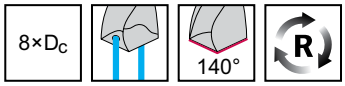
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC150 Perform



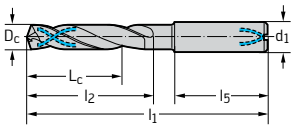




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TA	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	
DC150-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	
DC150-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	
DC150-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	
DC150-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	
DC150-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	
DC150-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	
DC150-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	
DC150-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	
DC150-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	
DC150-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	
DC150-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	
DC150-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	
DC150-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	
DC150-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	
DC150-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	
DC150-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	
DC150-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	
DC150-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	
DC150-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	
DC150-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	
DC150-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	
DC150-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	
DC150-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	
DC150-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	
DC150-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	
DC150-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	
DC150-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	
DC150-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	
DC150-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	
DC150-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	
DC150-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	
DC150-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

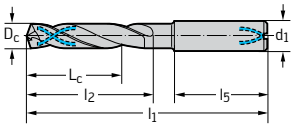
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	●
DC150-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	●
DC150-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	●
DC150-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	●
DC150-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	●
DC150-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	●
DC150-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	●
DC150-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	●
DC150-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	●
DC150-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	●
DC150-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	●
DC150-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	●
DC150-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	●
DC150-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	●
DC150-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	●
DC150-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	●
DC150-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	●
DC150-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	●
DC150-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	●
DC150-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	●
DC150-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	●
DC150-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	●
DC150-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	●
DC150-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	●
DC150-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	●
DC150-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	●
DC150-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	●
DC150-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	●
DC150-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	●
DC150-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	●
DC150-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	●
DC150-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	●
DC150-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	●
DC150-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	●
DC150-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	●
DC150-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	●
DC150-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	●
DC150-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	●
DC150-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	●
DC150-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	●
DC150-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	●
DC150-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	●
DC150-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	●
DC150-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	●
DC150-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	●
DC150-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	●

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

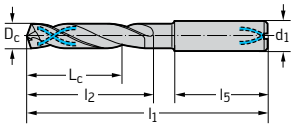
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ● → moyennes = ● → défavorables = ●

Nouveautés au sein de la gamme = ● ● ● /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
DC150-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC150-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	☺
DC150-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
DC150-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☺
DC150-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☺
DC150-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☺
DC150-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
DC150-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☺
DC150-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☺
DC150-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺
DC150-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

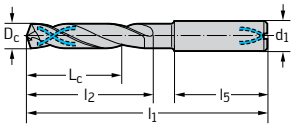
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☺
DC150-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☺
DC150-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☺
DC150-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	☺
DC150-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	☺
DC150-08-19.050A1-	19,050	3/4"	170	244	190	50	20	☺
DC150-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	☺
DC150-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-08-03.000A1-WJ30TA

B1

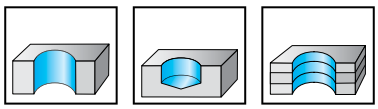
WALTER SELECT

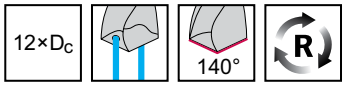
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Micro-foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement
DB133 Supreme

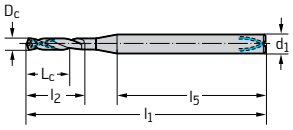




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ER
DB133-12-00.700A1-	0,7		9,9	53	11	35	3	☺
DB133-12-00.750A1-	0,75		10,8	53	12	34	3	☺
DB133-12-00.794A1-	0,794	1/32"	10,8	53	12	34	3	☺
DB133-12-00.800A1-	0,8		10,8	53	12	34	3	☺
DB133-12-00.850A1-	0,85		12,6	57	14	36	3	☺
DB133-12-00.900A1-	0,9		12,6	57	14	36	3	☺
DB133-12-00.950A1-	0,95		14,5	57	16	34	3	☺
DB133-12-01.000A1-	1		14,5	57	16	34	3	☺
DB133-12-01.050A1-	1,05		15	59	17	36	3	☺
DB133-12-01.100A1-	1,1		15	59	17	36	3	☺
DB133-12-01.150A1-	1,15		17	59	19	34	3	☺
DB133-12-01.191A1-	1,191	3/64"	17	59	19	34	3	☺
DB133-12-01.200A1-	1,2		17	59	19	34	3	☺
DB133-12-01.250A1-	1,25		17	59	19	34	3	☺
DB133-12-01.300A1-	1,3		18	63	20	37	3	☺
DB133-12-01.350A1-	1,35		19	63	22	35	3	☺
DB133-12-01.400A1-	1,4		19	63	22	35	3	☺
DB133-12-01.450A1-	1,45		20	63	23	34	3	☺
DB133-12-01.500A1-	1,5		20	63	23	34	3	☺
DB133-12-01.550A1-	1,55		22	67	25	37	3	☺
DB133-12-01.588A1-	1,588	1/16"	22	67	25	37	3	☺
DB133-12-01.600A1-	1,6		22	67	25	37	3	☺
DB133-12-01.650A1-	1,65		23	67	26	36	3	☺
DB133-12-01.700A1-	1,7		23	67	26	36	3	☺
DB133-12-01.750A1-	1,75		25	67	28	34	3	☺
DB133-12-01.800A1-	1,8		25	67	28	34	3	☺
DB133-12-01.850A1-	1,85		26	72	29	38	3	☺
DB133-12-01.900A1-	1,9		26	72	29	38	3	☺
DB133-12-01.950A1-	1,95		28	72	31	36	3	☺
DB133-12-01.984A1-	1,984	5/64"	28	72	31	36	3	☺
DB133-12-02.000A1-	2		28	72	31	36	3	☺
DB133-12-02.100A1-	2,1		29	72	33	35	3	☺
DB133-12-02.200A1-	2,2		30	72	34	34	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-12-00.700A1-WJ30ER

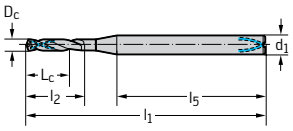
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ER
DB133-12-02.300A1-	2,3		32	77	36	37	3	☺
DB133-12-02.381A1-	2,381	3/32"	33	77	37	36	3	☺
DB133-12-02.400A1-	2,4		33	77	37	36	3	☺
DB133-12-02.500A1-	2,5		35	77	39	34	3	☺
DB133-12-02.600A1-	2,6		36	83	40	39	3	☺
DB133-12-02.700A1-	2,7		37	83	42	38	3	☺
DB133-12-02.778A1-	2,778	7/64"	38	83	43	37	3	☺
DB133-12-02.800A1-	2,8		38	83	43	37	3	☺
DB133-12-02.900A1-	2,9		40	83	45	35	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-12-00.700A1-WJ30ER

B1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

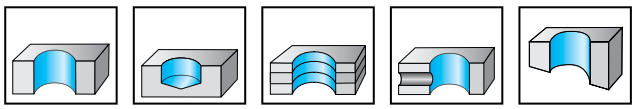
Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

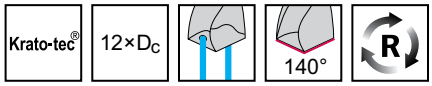
DC180 Supreme

X-treme Evo™ Plus

Powered by Krato-tec®

– avec revêtement multicouches Krato-tec® innovant

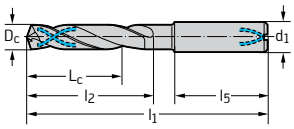




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DC180-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☺
DC180-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☺
DC180-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☺
DC180-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.550A1-	5,5		74	121	83	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

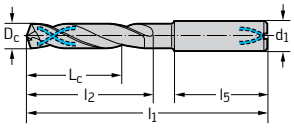
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DC180-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☺
DC180-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.700A1-	6,7		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.200A1-	7,2		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☺
DC180-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☺
DC180-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☺
DC180-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.200A1-	9,2		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

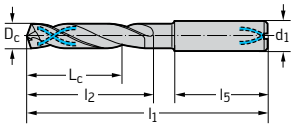
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DC180-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	☺
DC180-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	☺
DC180-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	☺
DC180-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-10.716A1-	10,716	27/64"	140	206	158	45	12	☺
DC180-12-10.800A1-	10,8		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	☺
DC180-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	☺
DC180-12-12.100A1-	12,1		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-12.300A1-	12,3		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	☺
DC180-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	☺
DC180-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☺
DC180-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☺
DC180-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☺
DC180-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☺
DC180-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☺
DC180-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☺
DC180-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☺
DC180-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☺
DC180-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☺
DC180-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☺
DC180-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☺
DC180-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☺
DC180-12-18.500A1-	18,5		238	310	258	50	20	☺
DC180-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☺
DC180-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	☺
DC180-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

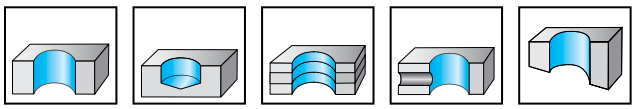
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

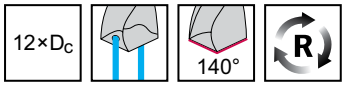
Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

DD170 Supreme

Drivox·tec® Ikon

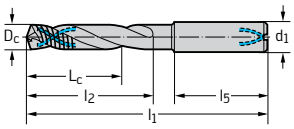
Powered by Krato·tec®





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☺
DD170-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☺
DD170-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☺
DD170-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☺
DD170-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☺
DD170-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☺
DD170-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☺
DD170-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☺
DD170-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☺
DD170-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☺
DD170-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☺
DD170-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☺
DD170-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☺
DD170-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☺
DD170-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☺
DD170-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☺
DD170-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☺
DD170-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☺
DD170-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☺
DD170-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☺
DD170-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☺
DD170-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☺
DD170-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☺
DD170-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☺
DD170-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☺
DD170-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☺
DD170-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☺
DD170-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☺
DD170-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☺
DD170-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☺
DD170-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☺
DD170-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☺
DD170-12-05.550A1-	5,55		74	121	83	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-12-03.000A1-WJ30EY

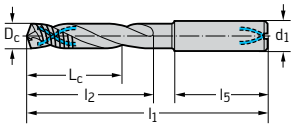
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☺
DD170-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☺
DD170-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☺
DD170-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☺
DD170-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☺
DD170-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☺
DD170-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	☺
DD170-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☺
DD170-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☺
DD170-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☺
DD170-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☺
DD170-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☺
DD170-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☺
DD170-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☺
DD170-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☺
DD170-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☺
DD170-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☺
DD170-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☺
DD170-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☺
DD170-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☺
DD170-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☺
DD170-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☺
DD170-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☺
DD170-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☺
DD170-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☺
DD170-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☺
DD170-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☺
DD170-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☺
DD170-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	☺
DD170-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	☺
DD170-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-12-03.000A1-WJ30EY

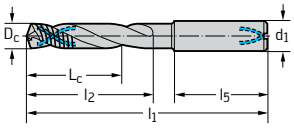
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	●●
DD170-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	●●
DD170-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	●●
DD170-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	●●
DD170-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	●●
DD170-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	●●
DD170-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	●●
DD170-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	●●
DD170-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	●●
DD170-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	●●
DD170-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	●●
DD170-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	●●
DD170-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	●●
DD170-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	●●
DD170-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	●●
DD170-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	●●
DD170-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	●●
DD170-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	●●
DD170-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	●●
DD170-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	●●
DD170-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	●●
DD170-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	●●
DD170-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	●●
DD170-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	●●
DD170-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	●●
DD170-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	●●
DD170-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	●●
DD170-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	●●
DD170-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	●●
DD170-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	●●
DD170-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	●●
DD170-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	●●
DD170-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	●●
DD170-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	●●
DD170-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	●●
DD170-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	●●
DD170-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	●●
DD170-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	●●

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-12-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

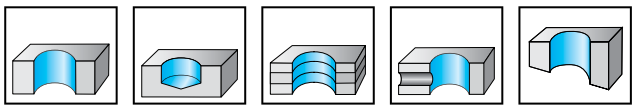
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ●● → moyennes = ●● → défavorables = ●●

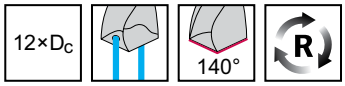
Nouveautés au sein de la gamme = ●● ●● ●● /

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

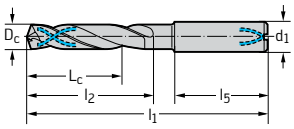
X·treme Evo™





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EU	●●	●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☺
DC160-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☺
DC160-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☺
DC160-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.550A1-	5,55		74	121	83	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

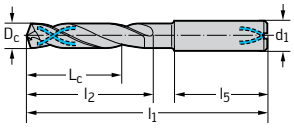
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☺
DC160-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.700A1-	6,7		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.200A1-	7,2		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.200A1-	9,2		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

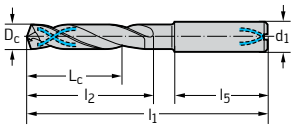
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	
DC160-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	
DC160-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	
DC160-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	
DC160-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	
DC160-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	
DC160-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	
DC160-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	
DC160-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	
DC160-12-10.716A1-	10,716	27/64"	140	206	158	45	12	
DC160-12-10.800A1-	10,8		140	206	158	45	12	
DC160-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	
DC160-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	
DC160-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	
DC160-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	
DC160-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	
DC160-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	
DC160-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	
DC160-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	
DC160-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	
DC160-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	
DC160-12-12.100A1-	12,1		168	230	182	45	14	
DC160-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	
DC160-12-12.300A1-	12,3		168	230	182	45	14	
DC160-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	
DC160-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	
DC160-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	
DC160-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	
DC160-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	
DC160-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	
DC160-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	
DC160-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	
DC160-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	
DC160-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	
DC160-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	
DC160-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	
DC160-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	
DC160-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	
DC160-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	
DC160-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	
DC160-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	
DC160-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	
DC160-12-18.500A1-	18,5		238	310	258	50	20	
DC160-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	
DC160-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	
DC160-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

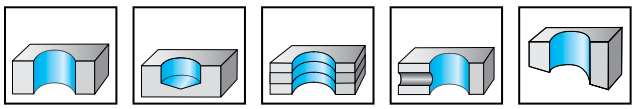
WALTER SELECT

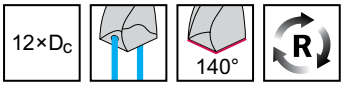
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

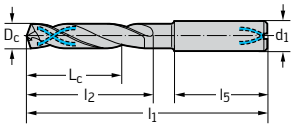
Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement
DC150 Perform





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TA	●●	●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☺
DC150-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☺
DC150-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☺
DC150-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.550A1-	5,55		74	121	83	36	6	☺

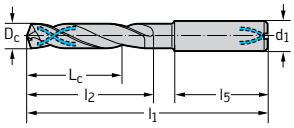
Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-12-03.000A1-WJ30TA

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☺
DC150-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.700A1-	6,7		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.200A1-	7,2		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☺
DC150-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☺
DC150-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☺
DC150-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.200A1-	9,2		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-12-03.000A1-WJ30TA

B1

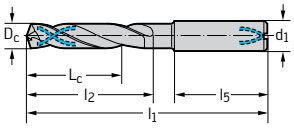
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	☺
DC150-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	☺
DC150-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.716A1-	10,716	27/64"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-10.800A1-	10,8		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	☺
DC150-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	☺
DC150-12-12.100A1-	12,1		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.300A1-	12,3		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	☺
DC150-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☺
DC150-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☺
DC150-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☺
DC150-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☺
DC150-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☺
DC150-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☺
DC150-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☺
DC150-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☺
DC150-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☺
DC150-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☺
DC150-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☺
DC150-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☺
DC150-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☺
DC150-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-12-03.000A1-WJ30TA

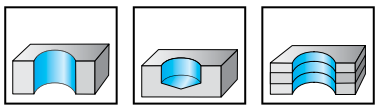
WALTER SELECT

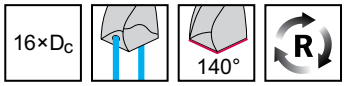
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Micro-foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement
DB133 Supreme

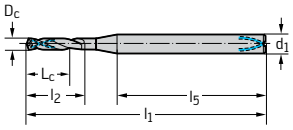




B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●	●●	●●	●●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ER
DB133-16-02.000A1-	2		36	81	39	37	3	☺
DB133-16-02.100A1-	2,1		37	81	41	36	3	☺
DB133-16-02.200A1-	2,2		39	81	43	34	3	☺
DB133-16-02.300A1-	2,3		41	87	45	38	3	☺
DB133-16-02.381A1-	2,381	3/32"	43	87	47	36	3	☺
DB133-16-02.400A1-	2,4		43	87	47	36	3	☺
DB133-16-02.500A1-	2,5		45	87	49	34	3	☺
DB133-16-02.600A1-	2,6		47	95	51	40	3	☺
DB133-16-02.700A1-	2,7		48	95	53	39	3	☺
DB133-16-02.778A1-	2,778	7/64"	50	95	55	37	3	☺
DB133-16-02.800A1-	2,8		50	95	55	37	3	☺
DB133-16-02.900A1-	2,9		52	95	57	35	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-16-02.000A1-WJ30ER

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

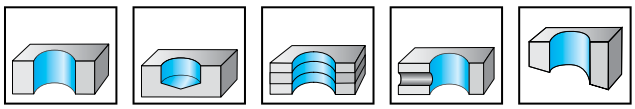
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

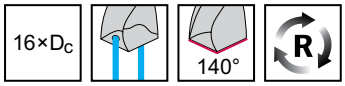
Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

DD170 Supreme

Drivox·tec® Ikon

Powered by Krato·tec®

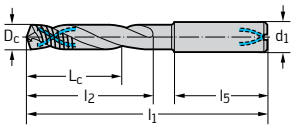




B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-16-03.000A1-	3		52	89	57	28	4	☺
DD170-16-03.175A1-	3,175	1/8"	60	98	66	28	4	☺
DD170-16-03.500A1-	3,5		72	110	78	28	4	☺
DD170-16-03.572A1-	3,572	9/64"	72	110	78	28	4	☺
DD170-16-03.969A1-	3,969	5/32"	72	110	78	28	4	☺
DD170-16-04.000A1-	4		72	110	78	28	4	☺
DD170-16-04.500A1-	4,5		93	132	100	28	5	☺
DD170-16-04.763A1-	4,763	3/16"	92	132	100	28	5	☺
DD170-16-04.800A1-	4,8		92	132	100	28	5	☺
DD170-16-05.000A1-	5		92	132	100	28	5	☺
DD170-16-05.500A1-	5,5		101	150	110	36	6	☺
DD170-16-05.556A1-	5,556	7/32"	111	160	120	36	6	☺
DD170-16-05.800A1-	5,8		111	160	120	36	6	☺
DD170-16-06.000A1-	6		111	160	120	36	6	☺
DD170-16-06.100A1-	6,1		124	175	135	36	8	☺
DD170-16-06.350A1-	6,350	1/4"	124	175	135	36	8	☺
DD170-16-06.500A1-	6,5		124	175	135	36	8	☺
DD170-16-06.800A1-	6,8		124	175	135	36	8	☺
DD170-16-07.000A1-	7		124	175	135	36	8	☺
DD170-16-07.144A1-	7,144	9/32"	140	192	152	36	8	☺
DD170-16-07.400A1-	7,4		140	192	152	36	8	☺
DD170-16-07.500A1-	7,5		140	192	152	36	8	☺
DD170-16-07.938A1-	7,938	5/16"	140	192	152	36	8	☺
DD170-16-08.000A1-	8		140	192	152	36	8	☺
DD170-16-08.500A1-	8,5		148	206	162	40	10	☺
DD170-16-08.731A1-	8,731	11/32"	148	206	162	40	10	☺
DD170-16-09.000A1-	9		148	206	162	40	10	☺
DD170-16-09.525A1-	9,525	3/8"	165	224	180	40	10	☺
DD170-16-09.800A1-	9,8		165	224	180	40	10	☺
DD170-16-10.000A1-	10		165	224	180	40	10	☺
DD170-16-10.200A1-	10,2		181	247	198	45	12	☺
DD170-16-10.319A1-	10,319	13/32"	181	247	198	45	12	☺
DD170-16-11.000A1-	11		181	247	198	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-16-03.000A1-WJ30EY

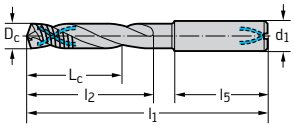
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-16-11.113A1-	11,113	7/16"	198	265	216	45	12	☺
DD170-16-11.500A1-	11,5		198	265	216	45	12	☺
DD170-16-11.800A1-	11,8		198	265	216	45	12	☺
DD170-16-12.000A1-	12		198	265	216	45	12	☺
DD170-16-12.700A1-	12,700	1/2"	238	301	252	45	14	☺
DD170-16-13.000A1-	13		238	301	252	45	14	☺
DD170-16-14.000A1-	14		238	301	252	45	14	☺
DD170-16-14.288A1-	14,288	9/16"	272	340	288	48	16	☺
DD170-16-15.000A1-	15		272	340	288	48	16	☺
DD170-16-16.000A1-	16		272	340	288	48	16	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-16-03.000A1-WJ30EY

B1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

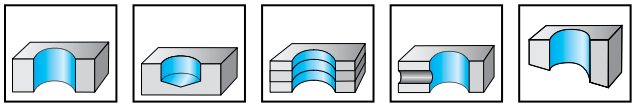
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

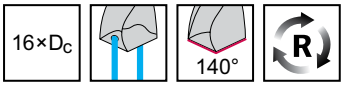
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

X-treme Evo™

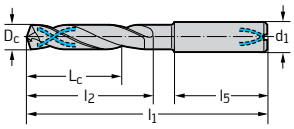




B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EU	●●	●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-16-03.000A1-	3		52	89	57	28	4	☺
DC160-16-03.175A1-	3,175	1/8"	60	98	66	28	4	☺
DC160-16-03.500A1-	3,5		72	110	78	28	4	☺
DC160-16-03.572A1-	3,572	9/64"	72	110	78	28	4	☺
DC160-16-03.969A1-	3,969	5/32"	72	110	78	28	4	☺
DC160-16-04.000A1-	4		72	110	78	28	4	☺
DC160-16-04.500A1-	4,5		93	132	100	28	5	☺
DC160-16-04.763A1-	4,763	3/16"	92	132	100	28	5	☺
DC160-16-04.800A1-	4,8		92	132	100	28	5	☺
DC160-16-05.000A1-	5		92	132	100	28	5	☺
DC160-16-05.500A1-	5,5		101	150	110	36	6	☺
DC160-16-05.556A1-	5,556	7/32"	111	160	120	36	6	☺
DC160-16-05.800A1-	5,8		111	160	120	36	6	☺
DC160-16-06.000A1-	6		111	160	120	36	6	☺
DC160-16-06.100A1-	6,1		124	175	135	36	8	☺
DC160-16-06.350A1-	6,350	1/4"	124	175	135	36	8	☺
DC160-16-06.500A1-	6,5		124	175	135	36	8	☺
DC160-16-06.800A1-	6,8		124	175	135	36	8	☺
DC160-16-07.000A1-	7		124	175	135	36	8	☺
DC160-16-07.144A1-	7,144	9/32"	140	192	152	36	8	☺
DC160-16-07.400A1-	7,4		140	192	152	36	8	☺
DC160-16-07.500A1-	7,5		140	192	152	36	8	☺
DC160-16-07.938A1-	7,938	5/16"	140	192	152	36	8	☺
DC160-16-08.000A1-	8		140	192	152	36	8	☺
DC160-16-08.300A1-	8,3		148	206	162	40	10	☺
DC160-16-08.500A1-	8,5		148	206	162	40	10	☺
DC160-16-08.731A1-	8,731	11/32"	148	206	162	40	10	☺
DC160-16-09.000A1-	9		148	206	162	40	10	☺
DC160-16-09.525A1-	9,525	3/8"	165	224	180	40	10	☺
DC160-16-09.800A1-	9,8		165	224	180	40	10	☺
DC160-16-10.000A1-	10		165	224	180	40	10	☺
DC160-16-10.200A1-	10,2		181	247	198	45	12	☺
DC160-16-10.319A1-	10,319	13/32"	181	247	198	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-16-03.000A1-WJ30EU

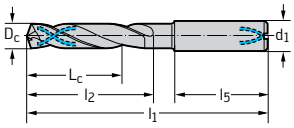
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-16-11.000A1-	11		181	247	198	45	12	☺
DC160-16-11.113A1-	11,113	7/16"	198	265	216	45	12	☺
DC160-16-11.500A1-	11,5		198	265	216	45	12	☺
DC160-16-11.800A1-	11,8		198	265	216	45	12	☺
DC160-16-11.906A1-	11,906	15/32"	198	265	216	45	12	☺
DC160-16-12.000A1-	12		198	265	216	45	12	☺
DC160-16-12.700A1-	12,700	1/2"	238	301	252	45	14	☺
DC160-16-13.000A1-	13		238	301	252	45	14	☺
DC160-16-14.000A1-	14		238	301	252	45	14	☺
DC160-16-14.288A1-	14,288	9/16"	272	340	288	48	16	☺
DC160-16-15.000A1-	15		272	340	288	48	16	☺
DC160-16-16.000A1-	16		272	340	288	48	16	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-16-03.000A1-WJ30EU

B1

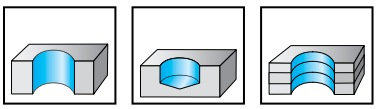
WALTER SELECT

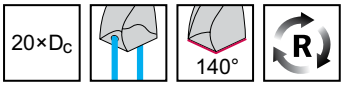
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

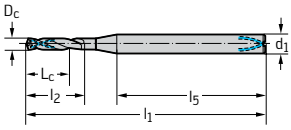
Micro-foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement
DB133 Supreme





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●	●●	●●	●●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ER
DB133-20-02.000A1-	2		44	90	47	38	3	☺
DB133-20-02.100A1-	2,1		45	90	49	37	3	☺
DB133-20-02.200A1-	2,2		48	90	52	34	3	☺
DB133-20-02.300A1-	2,3		50	97	54	39	3	☺
DB133-20-02.381A1-	2,381	3/32"	52	97	56	37	3	☺
DB133-20-02.400A1-	2,4		52	97	56	37	3	☺
DB133-20-02.500A1-	2,5		55	97	59	34	3	☺
DB133-20-02.600A1-	2,6		57	107	61	42	3	☺
DB133-20-02.700A1-	2,7		58	107	63	41	3	☺
DB133-20-02.778A1-	2,778	7/64"	61	107	66	38	3	☺
DB133-20-02.800A1-	2,8		61	107	66	38	3	☺
DB133-20-02.900A1-	2,9		63	107	68	36	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-20-02.000A1-WJ30ER

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

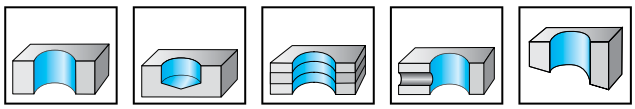
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

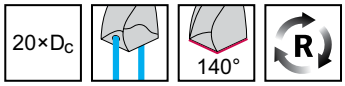
Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

DD170 Supreme

Drivox·tec® Ikon

Powered by Krato·tec®

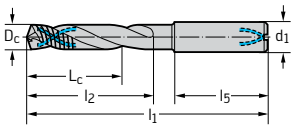




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-20-03.000A1-	3		60	97	65	28	4	☺
DD170-20-03.175A1-	3,175	1/8"	74	112	80	28	4	☺
DD170-20-03.500A1-	3,5		86	124	92	28	4	☺
DD170-20-03.572A1-	3,572	9/64"	86	124	92	28	4	☺
DD170-20-03.969A1-	3,969	5/32"	86	124	92	28	4	☺
DD170-20-04.000A1-	4		86	124	92	28	4	☺
DD170-20-04.500A1-	4,5		111	150	118	28	5	☺
DD170-20-04.763A1-	4,763	3/16"	110	150	118	28	5	☺
DD170-20-04.800A1-	4,8		110	150	118	28	5	☺
DD170-20-05.000A1-	5		110	150	118	28	5	☺
DD170-20-05.500A1-	5,5		123	170	132	36	6	☺
DD170-20-05.556A1-	5,556	7/32"	135	182	144	36	6	☺
DD170-20-05.800A1-	5,8		135	182	144	36	6	☺
DD170-20-06.000A1-	6		135	182	144	36	6	☺
DD170-20-06.100A1-	6,1		151	200	162	36	8	☺
DD170-20-06.350A1-	6,350	1/4"	151	200	162	36	8	☺
DD170-20-06.500A1-	6,5		151	200	162	36	8	☺
DD170-20-06.800A1-	6,8		151	200	162	36	8	☺
DD170-20-07.000A1-	7		151	200	162	36	8	☺
DD170-20-07.144A1-	7,144	9/32"	172	222	184	36	8	☺
DD170-20-07.400A1-	7,4		172	222	184	36	8	☺
DD170-20-07.500A1-	7,5		172	222	184	36	8	☺
DD170-20-07.938A1-	7,938	5/16"	172	222	184	36	8	☺
DD170-20-08.000A1-	8		172	222	184	36	8	☺
DD170-20-08.300A1-	8,3		184	240	198	40	10	☺
DD170-20-08.500A1-	8,5		184	240	198	40	10	☺
DD170-20-08.731A1-	8,731	11/32"	184	240	198	40	10	☺
DD170-20-09.000A1-	9		184	240	198	40	10	☺
DD170-20-09.525A1-	9,525	3/8"	205	262	220	40	10	☺
DD170-20-09.800A1-	9,8		205	262	220	40	10	☺
DD170-20-10.000A1-	10		205	262	220	40	10	☺
DD170-20-10.200A1-	10,2		225	289	242	45	12	☺
DD170-20-10.319A1-	10,319	13/32"	225	289	242	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-20-03.000A1-WJ30EY

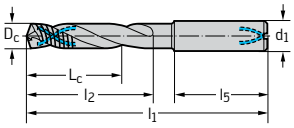
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-20-11.000A1-	11		225	289	242	45	12	
DD170-20-11.113A1-	11,113	7/16"	246	311	264	45	12	
DD170-20-11.500A1-	11,5		225	289	242	45	12	
DD170-20-11.800A1-	11,8		246	311	264	45	12	
DD170-20-12.000A1-	12		246	311	264	45	12	
DD170-20-12.700A1-	12,700	1/2"	294	357	308	45	14	
DD170-20-13.000A1-	13		294	357	308	45	14	
DD170-20-14.000A1-	14		294	357	308	45	14	
DD170-20-14.288A1-	14,288	9/16"	336	404	352	48	16	
DD170-20-15.000A1-	15		336	404	352	48	16	
DD170-20-16.000A1-	16		336	404	352	48	16	

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-20-03.000A1-WJ30EY

B1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

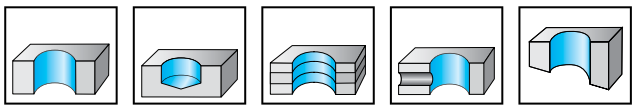
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

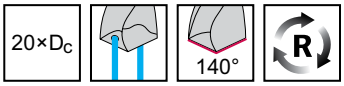
Nouveautés au sein de la gamme = /

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

X-treme Evo™

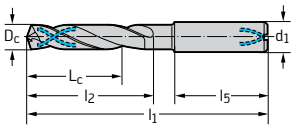




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EU	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-20-03.000A1-	3		60	97	65	28	4	☺
DC160-20-03.175A1-	3,175	1/8"	74	112	80	28	4	☺
DC160-20-03.500A1-	3,5		86	124	92	28	4	☺
DC160-20-03.572A1-	3,572	9/64"	86	124	92	28	4	☺
DC160-20-03.969A1-	3,969	5/32"	86	124	92	28	4	☺
DC160-20-04.000A1-	4		86	124	92	28	4	☺
DC160-20-04.500A1-	4,5		111	150	118	28	5	☺
DC160-20-04.763A1-	4,763	3/16"	110	150	118	28	5	☺
DC160-20-04.800A1-	4,8		110	150	118	28	5	☺
DC160-20-05.000A1-	5		110	150	118	28	5	☺
DC160-20-05.500A1-	5,5		123	170	132	36	6	☺
DC160-20-05.556A1-	5,556	7/32"	135	182	144	36	6	☺
DC160-20-05.800A1-	5,8		135	182	144	36	6	☺
DC160-20-06.000A1-	6		135	182	144	36	6	☺
DC160-20-06.100A1-	6,1		151	200	162	36	8	☺
DC160-20-06.350A1-	6,350	1/4"	151	200	162	36	8	☺
DC160-20-06.500A1-	6,5		151	200	162	36	8	☺
DC160-20-06.800A1-	6,8		151	200	162	36	8	☺
DC160-20-07.000A1-	7		151	200	162	36	8	☺
DC160-20-07.144A1-	7,144	9/32"	172	222	184	36	8	☺
DC160-20-07.400A1-	7,4		172	222	184	36	8	☺
DC160-20-07.500A1-	7,5		172	222	184	36	8	☺
DC160-20-07.938A1-	7,938	5/16"	172	222	184	36	8	☺
DC160-20-08.000A1-	8		172	222	184	36	8	☺
DC160-20-08.300A1-	8,3		184	240	198	40	10	☺
DC160-20-08.500A1-	8,5		184	240	198	40	10	☺
DC160-20-08.731A1-	8,731	11/32"	184	240	198	40	10	☺
DC160-20-09.000A1-	9		184	240	198	40	10	☺
DC160-20-09.525A1-	9,525	3/8"	205	262	220	40	10	☺
DC160-20-09.800A1-	9,8		205	262	220	40	10	☺
DC160-20-10.000A1-	10		205	262	220	40	10	☺
DC160-20-10.200A1-	10,2		225	289	242	45	12	☺
DC160-20-10.319A1-	10,319	13/32"	225	289	242	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-20-03.000A1-WJ30EU

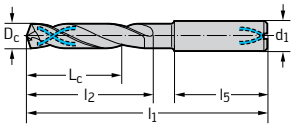
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-20-11.000A1-	11		225	289	242	45	12	☺
DC160-20-11.113A1-	11,113	7/16"	246	311	264	45	12	☺
DC160-20-11.500A1-	11,5		246	311	264	45	12	☺
DC160-20-11.800A1-	11,8		246	311	264	45	12	☺
DC160-20-11.906A1-	11,906	15/32"	246	311	264	45	12	☺
DC160-20-12.000A1-	12		246	311	264	45	12	☺
DC160-20-12.700A1-	12,700	1/2"	294	357	308	45	14	☺
DC160-20-13.000A1-	13		294	357	308	45	14	☺
DC160-20-14.000A1-	14		294	357	308	45	14	☺
DC160-20-14.288A1-	14,288	9/16"	336	404	352	48	16	☺
DC160-20-15.000A1-	15		336	404	352	48	16	☺
DC160-20-16.000A1-	16		336	404	352	48	16	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-20-03.000A1-WJ30EU

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

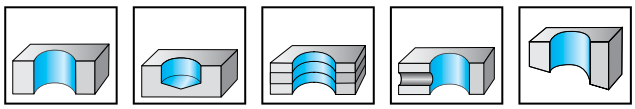
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

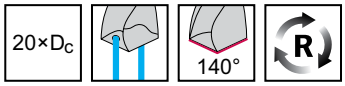
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

A6794TFP

X-treme DH20

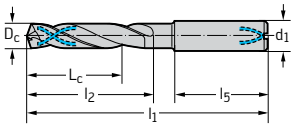




	P	M	K	N	S	H	O
TFP	●●	●	●	●	●	●	

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm
A6794TFP-3	3		60	107	65	36	6
A6794TFP-1/8IN	3,175	1/8"	86	134	92	36	6
A6794TFP-3.5	3,5		86	134	92	36	6
A6794TFP-9/64IN	3,572	9/64"	86	134	92	36	6
A6794TFP-5/32IN	3,969	5/32"	86	134	92	36	6
A6794TFP-4	4		86	134	92	36	6
A6794TFP-4.5	4,5		110	158	118	36	6
A6794TFP-3/16IN	4,763	3/16"	110	158	118	36	6
A6794TFP-4.8	4,8		110	158	118	36	6
A6794TFP-5	5		110	158	118	36	6
A6794TFP-5.5	5,5		123	170	132	36	6
A6794TFP-7/32IN	5,556	7/32"	135	182	144	36	6
A6794TFP-6	6		135	182	144	36	6
A6794TFP-6.1	6,1		151	200	162	36	8
A6794TFP-1/4IN	6,350	1/4"	151	200	162	36	8
A6794TFP-6.5	6,5		151	200	162	36	8
A6794TFP-6.8	6,8		151	200	162	36	8
A6794TFP-7	7		151	200	162	36	8
A6794TFP-9/32IN	7,144	9/32"	172	222	184	36	8
A6794TFP-7.5	7,5		172	222	184	36	8
A6794TFP-5/16IN	7,938	5/16"	172	222	184	36	8
A6794TFP-8	8		172	222	184	36	8
A6794TFP-8.3	8,3		184	240	198	40	10
A6794TFP-8.5	8,5		184	240	198	40	10
A6794TFP-11/32IN	8,731	11/32"	184	240	198	40	10
A6794TFP-9	9		184	240	198	40	10
A6794TFP-3/8IN	9,525	3/8"	205	262	220	40	10
A6794TFP-9.8	9,8		205	262	220	40	10
A6794TFP-10	10		205	262	220	40	10

WALTER SELECT

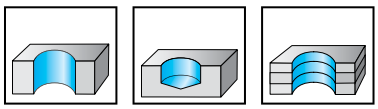
●● Application principale ● Autre application

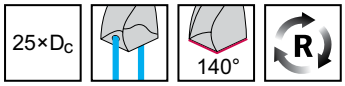
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Micro-foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement
DB133 Supreme

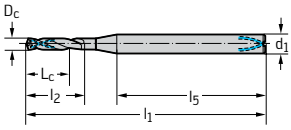
B1





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●	●●	●●	●●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ER
DB133-25-02.000A1-	2		54	101	57	39	3	☺
DB133-25-02.100A1-	2,1		56	101	60	37	3	☺
DB133-25-02.200A1-	2,2		59	101	63	34	3	☺
DB133-25-02.300A1-	2,3		62	107	66	37	3	☺
DB133-25-02.381A1-	2,381	3/32"	64	107	68	35	3	☺
DB133-25-02.400A1-	2,4		64	107	68	35	3	☺
DB133-25-02.500A1-	2,5		67	107	71	32	3	☺
DB133-25-02.600A1-	2,6		70	122	74	44	3	☺
DB133-25-02.700A1-	2,7		72	122	77	41	3	☺
DB133-25-02.778A1-	2,778	7/64"	75	122	80	38	3	☺
DB133-25-02.800A1-	2,8		75	122	80	38	3	☺
DB133-25-02.900A1-	2,9		78	122	83	36	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-25-02.000A1-WJ30ER

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

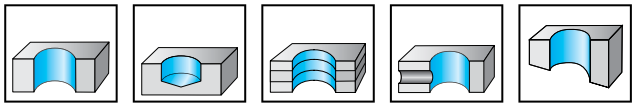
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

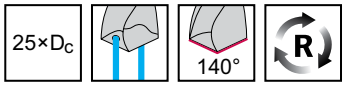
Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

DD170 Supreme

Drivox·tec® Ikon

Powered by Krato·tec®

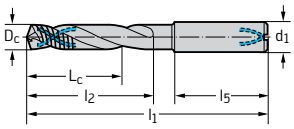




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-25-03.000A1-	3		79	119	84	28	4	☺
DD170-25-03.175A1-	3,175	1/8"	96	148	102	28	4	☺
DD170-25-03.500A1-	3,5		108	148	114	28	4	☺
DD170-25-03.572A1-	3,572	9/64"	108	148	114	28	4	☺
DD170-25-03.969A1-	3,969	5/32"	108	148	114	28	4	☺
DD170-25-04.000A1-	4		108	148	114	28	4	☺
DD170-25-04.500A1-	4,5		138	177	145	28	5	☺
DD170-25-04.763A1-	4,763	3/16"	137	177	145	28	5	☺
DD170-25-04.800A1-	4,8		137	177	145	28	5	☺
DD170-25-05.000A1-	5		137	177	145	28	5	☺
DD170-25-05.500A1-	5,5		151	200	160	36	6	☺
DD170-25-05.556A1-	5,556	7/32"	165	214	174	36	6	☺
DD170-25-06.000A1-	6		165	214	174	36	6	☺
DD170-25-06.350A1-	6,350	1/4"	183	234	194	36	8	☺
DD170-25-06.500A1-	6,5		183	234	194	36	8	☺
DD170-25-06.800A1-	6,8		183	234	194	36	8	☺
DD170-25-07.000A1-	7		183	234	194	36	8	☺
DD170-25-07.144A1-	7,144	9/32"	208	260	220	36	8	☺
DD170-25-07.938A1-	7,938	5/16"	208	260	220	36	8	☺
DD170-25-08.000A1-	8		208	260	220	36	8	☺
DD170-25-08.500A1-	8,5		229	289	243	40	10	☺
DD170-25-08.731A1-	8,731	11/32"	229	289	243	40	10	☺
DD170-25-09.000A1-	9		229	289	243	40	10	☺
DD170-25-09.525A1-	9,525	3/8"	255	314	270	40	10	☺
DD170-25-10.000A1-	10		255	314	270	40	10	☺
DD170-25-10.200A1-	10,2		280	346	297	45	12	☺
DD170-25-11.000A1-	11		280	346	297	45	12	☺
DD170-25-11.113A1-	11,113	7/16"	306	373	324	45	12	☺
DD170-25-12.000A1-	12		306	373	324	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-25-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

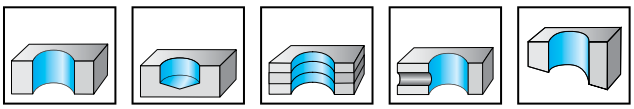
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

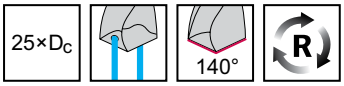
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

X-treme Evo™

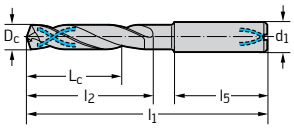




B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EU	●●	●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-25-03.000A1-	3		79	119	84	28	4	☺
DC160-25-03.175A1-	3,175	1/8"	96	148	102	28	4	☺
DC160-25-03.500A1-	3,5		108	148	114	28	4	☺
DC160-25-03.572A1-	3,572	9/64"	108	148	114	28	4	☺
DC160-25-03.969A1-	3,969	5/32"	108	148	114	28	4	☺
DC160-25-04.000A1-	4		108	148	114	28	4	☺
DC160-25-04.500A1-	4,5		138	177	145	28	5	☺
DC160-25-04.763A1-	4,763	3/16"	137	177	145	28	5	☺
DC160-25-04.800A1-	4,8		137	177	145	28	5	☺
DC160-25-05.000A1-	5		137	177	145	28	5	☺
DC160-25-05.500A1-	5,5		151	200	160	36	6	☺
DC160-25-05.556A1-	5,556	7/32"	165	214	174	36	6	☺
DC160-25-05.800A1-	5,8		165	214	174	36	6	☺
DC160-25-06.000A1-	6		165	214	174	36	6	☺
DC160-25-06.100A1-	6,1		183	234	194	36	8	☺
DC160-25-06.350A1-	6,350	1/4"	183	234	194	36	8	☺
DC160-25-06.500A1-	6,5		183	234	194	36	8	☺
DC160-25-06.800A1-	6,8		183	234	194	36	8	☺
DC160-25-07.000A1-	7		183	234	194	36	8	☺
DC160-25-07.144A1-	7,144	9/32"	208	260	220	36	8	☺
DC160-25-07.400A1-	7,4		208	260	220	36	8	☺
DC160-25-07.500A1-	7,5		208	260	220	36	8	☺
DC160-25-07.938A1-	7,938	5/16"	208	260	220	36	8	☺
DC160-25-08.000A1-	8		208	260	220	36	8	☺
DC160-25-08.300A1-	8,3		229	289	243	40	10	☺
DC160-25-08.500A1-	8,5		229	289	243	40	10	☺
DC160-25-08.731A1-	8,731	11/32"	229	289	243	40	10	☺
DC160-25-09.000A1-	9		229	289	243	40	10	☺
DC160-25-09.525A1-	9,525	3/8"	255	314	270	40	10	☺
DC160-25-09.800A1-	9,8		255	314	270	40	10	☺
DC160-25-10.000A1-	10		255	314	270	40	10	☺
DC160-25-10.200A1-	10,2		280	346	297	45	12	☺
DC160-25-10.319A1-	10,319	13/32"	280	346	297	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-25-03.000A1-WJ30EU

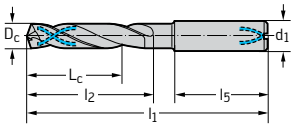
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-25-11.000A1-	11		280	346	297	45	12	☺
DC160-25-11.113A1-	11,113	7/16“	306	373	324	45	12	☺
DC160-25-11.500A1-	11,5		306	373	324	45	12	☺
DC160-25-11.800A1-	11,8		306	373	324	45	12	☺
DC160-25-11.906A1-	11,906	15/32“	306	373	324	45	12	☺
DC160-25-12.000A1-	12		306	373	324	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-25-03.000A1-WJ30EU

B1

WALTER SELECT

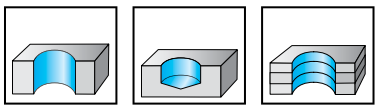
●● Application principale ● Autre application

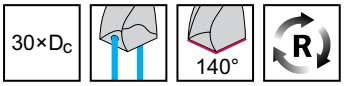
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Micro-foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement
DB133 Supreme

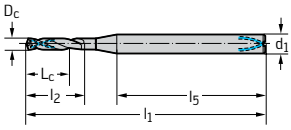
B1





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●	●●	●●	●●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ER
DB133-30-02.000A1-	2		64	112	67	40	3	😐
DB133-30-02.100A1-	2,1		66	112	70	38	3	😐
DB133-30-02.200A1-	2,2		70	112	74	34	3	😐
DB133-30-02.300A1-	2,3		73	122	77	41	3	😐
DB133-30-02.381A1-	2,381	3/32"	76	122	80	38	3	😐
DB133-30-02.400A1-	2,4		76	122	80	38	3	😐
DB133-30-02.500A1-	2,5		80	122	84	34	3	😐
DB133-30-02.600A1-	2,6		83	136	87	45	3	😐
DB133-30-02.700A1-	2,7		85	136	90	42	3	😐
DB133-30-02.778A1-	2,778	7/64"	89	136	94	38	3	😐
DB133-30-02.800A1-	2,8		89	136	94	38	3	😐
DB133-30-02.900A1-	2,9		92	136	97	36	3	😐

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-30-02.000A1-WJ30ER

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

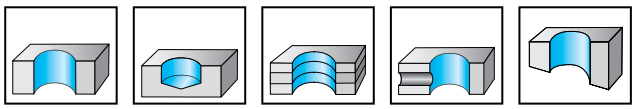
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

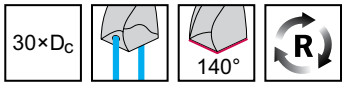
Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

DD170 Supreme

Drivox·tec® Ikon

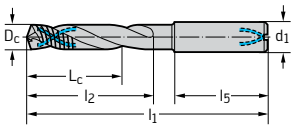
Powered by Krato·tec®





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-30-03.000A1-	3		92	132	97	28	4	☺
DD170-30-03.175A1-	3,175	1/8"	114	166	120	28	4	☺
DD170-30-03.500A1-	3,5		127	166	133	28	4	☺
DD170-30-04.000A1-	4		127	166	133	28	4	☺
DD170-30-04.500A1-	4,5		162	200	169	28	5	☺
DD170-30-04.763A1-	4,763	3/16"	161	200	169	28	5	☺
DD170-30-04.800A1-	4,8		161	200	169	28	5	☺
DD170-30-05.000A1-	5		161	200	169	28	5	☺
DD170-30-05.500A1-	5,5		178	225	187	36	6	☺
DD170-30-06.000A1-	6		195	242	204	36	6	☺
DD170-30-06.350A1-	6,350	1/4"	217	268	228	36	8	☺
DD170-30-06.500A1-	6,5		217	268	228	36	8	☺
DD170-30-06.800A1-	6,8		217	268	228	36	8	☺
DD170-30-07.000A1-	7		217	268	228	36	8	☺
DD170-30-07.938A1-	7,938	5/16"	244	294	256	36	8	☺
DD170-30-08.000A1-	8		244	294	256	36	8	☺
DD170-30-08.500A1-	8,5		273	330	287	40	10	☺
DD170-30-08.731A1-	8,731	11/32"	273	330	287	40	10	☺
DD170-30-09.000A1-	9		273	330	287	40	10	☺
DD170-30-09.525A1-	9,525	3/8"	305	364	320	40	10	☺
DD170-30-10.000A1-	10		305	364	320	40	10	☺
DD170-30-10.200A1-	10,2		335	401	352	45	12	☺
DD170-30-11.000A1-	11		335	401	352	45	12	☺
DD170-30-11.113A1-	11,113	7/16"	364	430	382	45	12	☺
DD170-30-12.000A1-	12		364	430	382	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-30-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

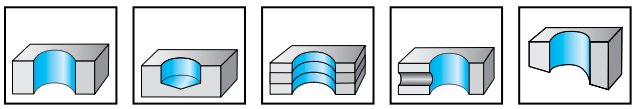
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

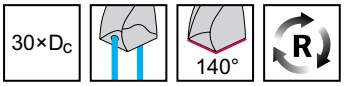
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret en carbure monobloc avec lubrification centrale de refroidissement

DC160 Advance

X-treme Evo™

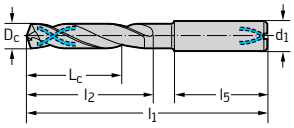




B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EU	●●	●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-30-03.000A1-	3		92	132	97	28	4	☺
DC160-30-03.175A1-	3,175	1/8"	114	166	120	28	4	☺
DC160-30-03.500A1-	3,5		127	166	133	28	4	☺
DC160-30-03.572A1-	3,572	9/64"	127	166	133	28	4	☺
DC160-30-03.969A1-	3,969	5/32"	127	166	133	28	4	☺
DC160-30-04.000A1-	4		127	166	133	28	4	☺
DC160-30-04.500A1-	4,5		162	200	169	28	5	☺
DC160-30-04.763A1-	4,763	3/16"	161	200	169	28	5	☺
DC160-30-04.800A1-	4,8		161	200	169	28	5	☺
DC160-30-05.000A1-	5		161	200	169	28	5	☺
DC160-30-05.500A1-	5,5		178	225	187	36	6	☺
DC160-30-05.556A1-	5,556	7/32"	195	242	204	36	6	☺
DC160-30-05.800A1-	5,8		195	242	204	36	6	☺
DC160-30-06.000A1-	6		195	242	204	36	6	☺
DC160-30-06.100A1-	6,1		217	268	228	36	8	☺
DC160-30-06.350A1-	6,350	1/4"	217	268	228	36	8	☺
DC160-30-06.500A1-	6,5		217	268	228	36	8	☺
DC160-30-06.800A1-	6,8		217	268	228	36	8	☺
DC160-30-07.000A1-	7		217	268	228	36	8	☺
DC160-30-07.144A1-	7,144	9/32"	244	294	256	36	8	☺
DC160-30-07.400A1-	7,4		244	294	256	36	8	☺
DC160-30-07.500A1-	7,5		244	294	256	36	8	☺
DC160-30-07.938A1-	7,938	5/16"	244	294	256	36	8	☺
DC160-30-08.000A1-	8		244	294	256	36	8	☺
DC160-30-08.300A1-	8,3		273	330	287	40	10	☺
DC160-30-08.500A1-	8,5		273	330	287	40	10	☺
DC160-30-08.731A1-	8,731	11/32"	273	330	287	40	10	☺
DC160-30-09.000A1-	9		273	330	287	40	10	☺
DC160-30-09.525A1-	9,525	3/8"	305	364	320	40	10	☺
DC160-30-09.800A1-	9,8		305	364	320	40	10	☺
DC160-30-10.000A1-	10		305	364	320	40	10	☺
DC160-30-10.200A1-	10,2		335	401	352	45	12	☺
DC160-30-10.319A1-	10,319	13/32"	335	401	352	45	12	☺

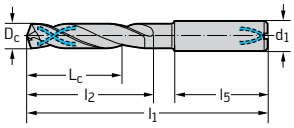
Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-30-03.000A1-WJ30EU

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-30-11.000A1-	11		335	401	352	45	12	☺
DC160-30-11.113A1-	11,113	7/16"	364	430	382	45	12	☺
DC160-30-11.500A1-	11,5		364	430	382	45	12	☺
DC160-30-11.800A1-	11,8		364	430	382	45	12	☺
DC160-30-11.906A1-	11,906	15/32"	364	430	382	45	12	☺
DC160-30-12.000A1-	12		364	430	382	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EU: DC160-30-03.000A1-WJ30EU

B1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

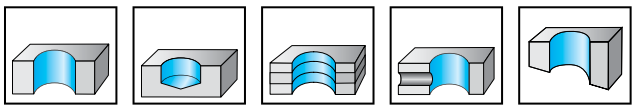
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

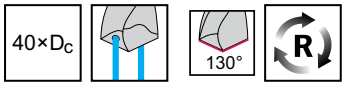
Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

DD170 Supreme

Drivox·tec® Ikon

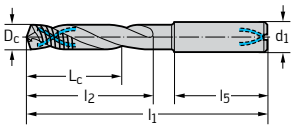
Powered by Krato·tec®





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c e7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EY
DD170-40-03.000A1-	3		134	172	139	28	4	☺
DD170-40-03.175A1-	3,175	1/8"	134	172	139	28	4	☺
DD170-40-03.500A1-	3,5		150	188	156	28	4	☺
DD170-40-04.000A1-	4		168	206	174	28	4	☺
DD170-40-04.500A1-	4,5		188	228	195	28	5	☺
DD170-40-04.763A1-	4,763	3/16"	209	249	217	28	5	☺
DD170-40-04.800A1-	4,8		209	249	217	28	5	☺
DD170-40-05.000A1-	5		209	249	217	28	5	☺
DD170-40-05.500A1-	5,5		230	279	239	36	6	☺
DD170-40-06.000A1-	6		248	297	257	36	6	☺
DD170-40-06.350A1-	6,350	1/4"	272	324	282	36	8	☺
DD170-40-06.500A1-	6,5		272	324	282	36	8	☺
DD170-40-06.800A1-	6,8		287	339	298	36	8	☺
DD170-40-07.000A1-	7		287	339	298	36	8	☺
DD170-40-07.938A1-	7,938	5/16"	330	382	342	36	8	☺
DD170-40-08.000A1-	8		330	382	342	36	8	☺
DD170-40-08.500A1-	8,5		356	415	369	40	10	☺
DD170-40-08.731A1-	8,731	11/32"	371	430	385	40	10	☺
DD170-40-09.000A1-	9		371	430	385	40	10	☺
DD170-40-09.525A1-	9,525	3/8"	418	477	433	40	10	☺
DD170-40-10.000A1-	10		418	477	433	40	10	☺
DD170-40-10.200A1-	10,2		460	528	477	45	12	☺
DD170-40-11.000A1-	11		460	528	477	45	12	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EY: DD170-40-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

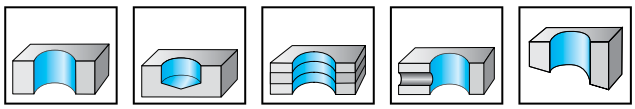
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

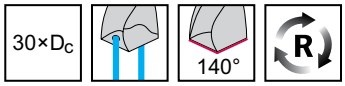
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

A6994TFP

X-treme DH30

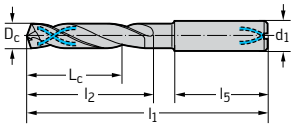




	P	M	K	N	S	H	O
TFP	●●	●	●	●	●	●	

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm
A6994TFP-3	3		92	140	97	36	6
A6994TFP-1/8IN	3,175	1/8"	127	174	133	36	6
A6994TFP-3.5	3,5		127	174	133	36	6
A6994TFP-9/64IN	3,572	9/64"	127	174	133	36	6
A6994TFP-5/32IN	3,969	5/32"	127	174	133	36	6
A6994TFP-4	4		127	174	133	36	6
A6994TFP-4.5	4,5		161	208	169	36	6
A6994TFP-3/16IN	4,763	3/16"	161	208	169	36	6
A6994TFP-4.8	4,8		161	208	169	36	6
A6994TFP-5	5		161	208	169	36	6
A6994TFP-5.5	5,5		178	225	187	36	6
A6994TFP-7/32IN	5,556	7/32"	195	242	204	36	6
A6994TFP-6	6		195	242	204	36	6
A6994TFP-1/4IN	6,350	1/4"	217	268	228	36	8
A6994TFP-6.5	6,5		217	268	228	36	8
A6994TFP-6.8	6,8		217	268	228	36	8
A6994TFP-7	7		217	268	228	36	8
A6994TFP-8	8		244	294	256	36	8
A6994TFP-8.3	8,3		273	330	287	40	10
A6994TFP-8.5	8,5		273	330	287	40	10
A6994TFP-11/32IN	8,731	11/32"	273	330	287	40	10
A6994TFP-9	9		273	330	287	40	10
A6994TFP-10	10		305	364	320	40	10

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

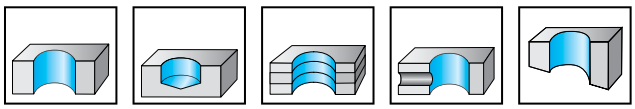
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

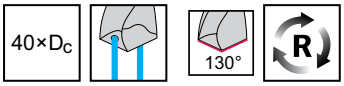
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

A7495TTP

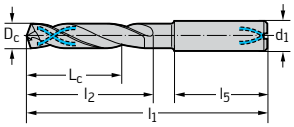
X-treme D40





	P	M	K	N	S	H	O
TTP	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c e7 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm
A7495TTP-3	3		134	172	139	28	4
A7495TTP-1/8IN	3,175	1/8"	134	172	139	28	4
A7495TTP-3.5	3,5		150	188	156	28	4
A7495TTP-9/64IN	3,572	9/64"	150	188	156	28	4
A7495TTP-5/32IN	3,969	5/32"	168	206	174	28	4
A7495TTP-4	4		168	206	174	28	4
A7495TTP-4.5	4,5		188	228	195	28	5
A7495TTP-3/16IN	4,763	3/16"	209	249	217	28	5
A7495TTP-4.8	4,8		209	249	217	28	5
A7495TTP-5	5		209	249	217	28	5
A7495TTP-5.5	5,5		230	279	239	36	6
A7495TTP-7/32IN	5,556	7/32"	248	297	257	36	6
A7495TTP-5.8	5,8		248	297	257	36	6
A7495TTP-6	6		248	297	257	36	6
A7495TTP-6.1	6,1		272	324	282	36	8
A7495TTP-1/4IN	6,350	1/4"	272	324	282	36	8
A7495TTP-6.5	6,5		272	324	282	36	8
A7495TTP-6.8	6,8		287	339	298	36	8
A7495TTP-7	7		287	339	298	36	8
A7495TTP-9/32IN	7,144	9/32"	313	366	325	36	8
A7495TTP-7.5	7,5		313	366	325	36	8
A7495TTP-5/16IN	7,938	5/16"	330	382	342	36	8
A7495TTP-8	8		330	382	342	36	8
A7495TTP-8.5	8,5		356	415	369	40	10
A7495TTP-11/32IN	8,731	11/32"	371	430	385	40	10
A7495TTP-9	9		371	430	385	40	10
A7495TTP-3/8IN	9,525	3/8"	418	477	412	40	10
A7495TTP-9.8	9,8		418	477	433	40	10
A7495TTP-10	10		418	477	433	40	10
A7495TTP-10.2	10,2		460	528	477	45	12
A7495TTP-11	11		460	528	477	45	12

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

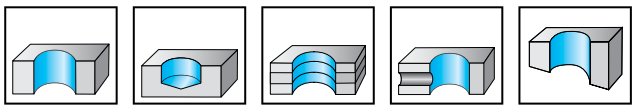
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

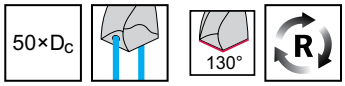
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret en carbure monobloc avec canal de refroidissement

A7595TTP

X-treme D50

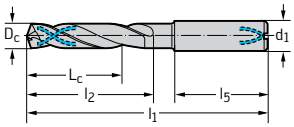




	P	M	K	N	S	H	O
TTP	●●	●	●●	●●	●		

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c e7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm
A7595TTP-3	3		166	204	171	28	4
A7595TTP-1/8IN	3,175	1/8"	166	204	171	28	4
A7595TTP-3.5	3,5		186	224	192	28	4
A7595TTP-9/64IN	3,572	9/64"	186	224	192	28	4
A7595TTP-5/32IN	3,969	5/32"	203	239	209	28	4
A7595TTP-4	4		203	239	209	28	4
A7595TTP-4.5	4,5		233	273	240	28	5
A7595TTP-3/16IN	4,763	3/16"	259	299	267	28	5
A7595TTP-4.8	4,8		259	299	267	28	5
A7595TTP-5	5		259	299	267	28	5
A7595TTP-5.5	5,5		285	334	294	36	6
A7595TTP-7/32IN	5,556	7/32"	308	357	317	36	6
A7595TTP-6	6		308	357	317	36	6
A7595TTP-6.1	6,1		337	389	347	36	8
A7595TTP-1/4IN	6,350	1/4"	337	389	347	36	8
A7595TTP-6.5	6,5		337	389	347	36	8
A7595TTP-6.8	6,8		357	409	368	36	8
A7595TTP-7	7		357	409	368	36	8
A7595TTP-5/16IN	7,938	5/16"	410	462	422	36	8
A7595TTP-8	8		410	462	422	36	8
A7595TTP-8.3	8,3		441	500	454	40	10
A7595TTP-8.5	8,5		441	500	454	40	10
A7595TTP-11/32IN	8,731	11/32"	466	525	480	40	10
A7595TTP-9	9		466	525	480	40	10

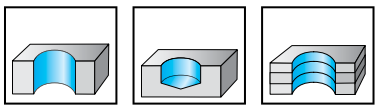
WALTER SELECT

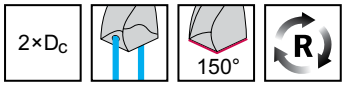
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

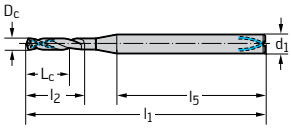
Micro-foret pilote en carbure monobloc avec canal de lubrification
DB131 Supreme





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c p7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EL
DB131-02-02.000A1-	2		7	57	10	42	3	☺
DB131-02-02.050A1-	2,05		7	57	11	42	3	☺
DB131-02-02.100A1-	2,1		7	57	11	42	3	☺
DB131-02-02.150A1-	2,15		7	57	11	42	3	☺
DB131-02-02.200A1-	2,2		7	57	11	42	3	☺
DB131-02-02.250A1-	2,25		8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.300A1-	2,3		8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.350A1-	2,35		8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.381A1-	2,381	3/32"	8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.400A1-	2,4		8	59	12	43	3	☺
DB131-02-02.450A1-	2,45		9	59	13	42	3	☺
DB131-02-02.500A1-	2,5		9	59	13	42	3	☺
DB131-02-02.550A1-	2,55		9	62	13	45	3	☺
DB131-02-02.600A1-	2,6		9	62	13	45	3	☺
DB131-02-02.650A1-	2,65		9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.700A1-	2,7		9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.750A1-	2,75		9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.778A1-	2,778	7/64"	9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.800A1-	2,8		9	62	14	45	3	☺
DB131-02-02.850A1-	2,85		10	62	15	44	3	☺
DB131-02-02.900A1-	2,9		10	62	15	44	3	☺
DB131-02-02.950A1-	2,95		10	62	15	44	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: DB131-02-02.000A1-WJ30EL

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

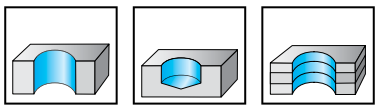
Foret pilote en carbure monobloc avec canal de refroidissement

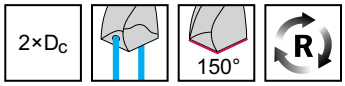
A6181TFT

XD Pilot



– Tolérance de diamètre spécifique pour technologie XD

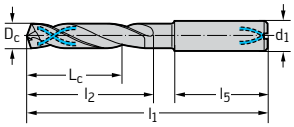




	P	M	K	N	S	H	O
TFT	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c p7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm
A6181TFT-3	3		14	66	20	36	6
A6181TFT-1/8IN	3,175	1/8"	14	66	20	36	6
A6181TFT-3.5	3,5		14	66	20	36	6
A6181TFT-9/64IN	3,572	9/64"	14	66	20	36	6
A6181TFT-5/32IN	3,969	5/32"	16	74	24	36	6
A6181TFT-4	4		16	74	24	36	6
A6181TFT-4.5	4,5		16	74	24	36	6
A6181TFT-3/16IN	4,763	3/16"	19	82	28	36	6
A6181TFT-4.8	4,8		19	82	28	36	6
A6181TFT-5	5		19	82	28	36	6
A6181TFT-5.5	5,5		19	82	28	36	6
A6181TFT-7/32IN	5,556	7/32"	19	82	28	36	6
A6181TFT-5.8	5,8		19	82	28	36	6
A6181TFT-6	6		19	82	28	36	6
A6181TFT-6.1	6,1		23	91	34	36	8
A6181TFT-1/4IN	6,350	1/4"	23	91	34	36	8
A6181TFT-6.5	6,5		23	91	34	36	8
A6181TFT-6.8	6,8		23	91	34	36	8
A6181TFT-7	7		23	91	34	36	8
A6181TFT-9/32IN	7,144	9/32"	29	91	41	36	8
A6181TFT-7.4	7,4		29	91	41	36	8
A6181TFT-7.5	7,5		29	91	41	36	8
A6181TFT-5/16IN	7,938	5/16"	29	91	41	36	8
A6181TFT-8	8		29	91	41	36	8
A6181TFT-8.3	8,3		32	103	47	40	10
A6181TFT-8.5	8,5		32	103	47	40	10
A6181TFT-11/32IN	8,731	11/32"	32	103	47	40	10
A6181TFT-9	9		32	103	47	40	10
A6181TFT-3/8IN	9,525	3/8"	32	103	47	40	10
A6181TFT-9.8	9,8		32	103	47	40	10
A6181TFT-10	10		32	103	47	40	10
A6181TFT-10.2	10,2		37	118	55	45	12
A6181TFT-13/32IN	10,319	13/32"	37	118	55	45	12

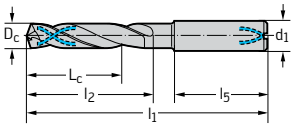
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c p7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm
A6181TFT-11	11		37	118	55	45	12
A6181TFT-7/16IN	11,113	7/16"	37	118	55	45	12
A6181TFT-11.5	11,5		37	118	55	45	12
A6181TFT-11.8	11,8		37	118	55	45	12
A6181TFT-15/32IN	11,906	15/32"	37	118	55	45	12
A6181TFT-12	12		37	118	55	45	12
A6181TFT-1/2IN	12,700	1/2"	46	124	60	45	14
A6181TFT-13	13		46	124	60	45	14
A6181TFT-14	14		46	124	60	45	14
A6181TFT-9/16IN	14,288	9/16"	49	133	65	48	16
A6181TFT-15	15		49	133	65	48	16
A6181TFT-16	16		49	133	65	48	16

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

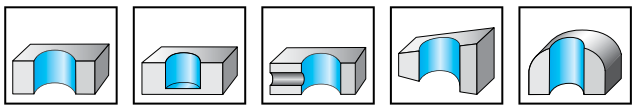
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

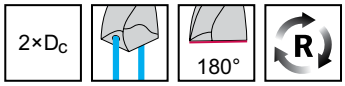
Nouveautés au sein de la gamme = /

Foret hélicoïdal en carbure monobloc 180°
DC118 Supreme



– Tolérance de diamètre spécifique pour technologie XD

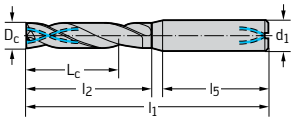




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c p7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC118-02-03.000A1-	3		7,8	62	12	42	6	☺
DC118-02-03.175A1-	3,175	1/8"	7,7	62	12	42	6	☺
DC118-02-03.300A1-	3,3		7,6	62	12	42	6	☺
DC118-02-03.500A1-	3,5		8,4	62	13	42	6	☺
DC118-02-03.572A1-	3,572	9/64"	8,3	62	13	42	6	☺
DC118-02-03.969A1-	3,969	5/32"	8,9	66	14	42	6	☺
DC118-02-04.000A1-	4		8,9	66	14	42	6	☺
DC118-02-04.200A1-	4,2		10,7	66	16	42	6	☺
DC118-02-04.500A1-	4,5		10,4	66	16	42	6	☺
DC118-02-04.763A1-	4,763	3/16"	12,2	66	18	42	6	☺
DC118-02-04.800A1-	4,8		12,1	66	18	42	6	☺
DC118-02-05.000A1-	5		11,9	66	18	42	6	☺
DC118-02-05.500A1-	5,5		13,5	66	20	42	6	☺
DC118-02-05.556A1-	5,556	7/32"	14,4	66	21	42	6	☺
DC118-02-05.800A1-	5,8		14,2	66	21	42	6	☺
DC118-02-06.000A1-	6		14	66	21	42	6	☺
DC118-02-06.100A1-	6,1		15,9	79	23	47	8	☺
DC118-02-06.350A1-	6,350	1/4"	15,6	79	23	47	8	☺
DC118-02-06.500A1-	6,5		15,5	79	23	47	8	☺
DC118-02-06.800A1-	6,8		17,2	79	25	47	8	☺
DC118-02-07.000A1-	7		17	79	25	47	8	☺
DC118-02-07.144A1-	7,144	9/32"	19,9	79	28	47	8	☺
DC118-02-07.400A1-	7,4		19,6	79	28	47	8	☺
DC118-02-07.500A1-	7,5		19,5	79	28	47	8	☺
DC118-02-07.938A1-	7,938	5/16"	19,1	79	28	47	8	☺
DC118-02-08.000A1-	8		19	79	28	47	8	☺
DC118-02-08.300A1-	8,3		22,8	89	32	50	10	☺
DC118-02-08.500A1-	8,5		22,6	89	32	50	10	☺
DC118-02-08.731A1-	8,731	11/32"	22,3	89	32	50	10	☺
DC118-02-09.000A1-	9		22,1	89	32	50	10	☺
DC118-02-09.525A1-	9,525	3/8"	24,6	89	35	50	10	☺
DC118-02-09.800A1-	9,8		24,3	89	35	50	10	☺
DC118-02-10.000A1-	10		24,1	89	35	50	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC118-02-03.000A1-WJ30ET

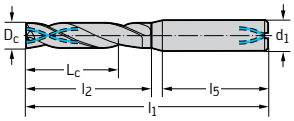
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c p7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC118-02-10.200A1-	10,2		29	102	40	52	12	☺
DC118-02-10.319A1-	10,319	13/32"	28,8	102	40	52	12	☺
DC118-02-10.500A1-	10,5		28,7	102	40	52	12	☺
DC118-02-11.000A1-	11		28,2	102	40	52	12	☺
DC118-02-11.113A1-	11,113	7/16"	31,1	102	43	52	12	☺
DC118-02-11.500A1-	11,5		30,8	102	43	52	12	☺
DC118-02-11.800A1-	11,8		30,5	102	43	52	12	☺
DC118-02-11.906A1-	11,906	15/32"	30,4	102	43	52	12	☺
DC118-02-12.000A1-	12		30,3	102	43	52	12	☺
DC118-02-12.500A1-	12,5		35,9	107	49	52	14	☺
DC118-02-12.700A1-	12,700	1/2"	35,7	107	49	52	14	☺
DC118-02-13.000A1-	13		35,5	107	49	52	14	☺
DC118-02-13.500A1-	13,5		35,1	107	49	52	14	☺
DC118-02-14.000A1-	14		34,7	107	49	52	14	☺
DC118-02-14.288A1-	14,288	9/16"	41,4	115	56	53	16	☺
DC118-02-14.500A1-	14,5		41,3	115	56	53	16	☺
DC118-02-15.000A1-	15		40,9	115	56	53	16	☺
DC118-02-16.000A1-	16		40,2	115	56	53	16	☺
DC118-02-17.000A1-	17		46,5	123	63	53	18	☺
DC118-02-17.500A1-	17,5		46,2	123	63	53	18	☺
DC118-02-18.000A1-	18		45,9	123	63	53	18	☺
DC118-02-19.000A1-	19		52,3	131	70	55	20	☺
DC118-02-20.000A1-	20		51,9	131	70	55	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC118-02-03.000A1-WJ30ET

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

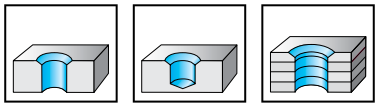
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret hélicoïdal en carbure monobloc
DC260 Advance
X-treme Evo™



– Longueur d'étage conforme à DIN 8378
– Pour perçage d'avant-trou fileté

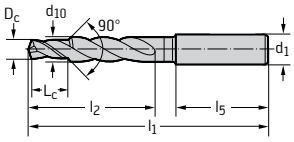




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●		●●	●	●	●	●

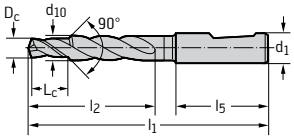
B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	Pour filets	D_c m7 mm	d_{10} h7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC260-03-03.300A0-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
DC260-03-04.200A0-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
DC260-03-05.000A0-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
DC260-03-06.800A0-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
DC260-03-08.500A0-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
DC260-03-10.200A0-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
DC260-03-12.000A0-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
DC260-03-14.000A0-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺



DIN 6535 HE

Désignation	Pour filets	D_c m7 mm	d_{10} h7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC260-03-03.300F0-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
DC260-03-04.200F0-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
DC260-03-05.000F0-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
DC260-03-06.800F0-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
DC260-03-07.000F0-	M 8 X 1	7	10	21	89	47	40	10	☺
DC260-03-08.500F0-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
DC260-03-09.000F0-	M 10 X 1	9	12	26	102	55	45	12	☺
DC260-03-10.200F0-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
DC260-03-10.500F0-	M 12 X 1,5	10,5	14	30	107	60	45	14	☺
DC260-03-12.000F0-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
DC260-03-12.500F0-	M 14 X 1,5	12,5	16	35	115	65	48	16	☺
DC260-03-14.000F0-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺
DC260-03-14.500F0-	M 16 X 1,5	14,5	18	39	123	73	48	18	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC260-03-03.300A0-WJ30ET

WALTER SELECT

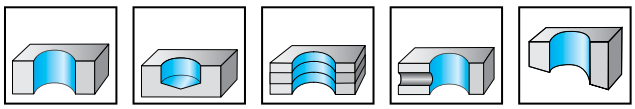
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret hélicoïdal en carbure monobloc
DC160 Advance
X-treme Evo™

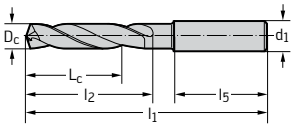




3×D_c | DIN 6537 K | 140° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●		●●	●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-03.000A0-	3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.100A0-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.175A0-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.200A0-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.250A0-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.300A0-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.400A0-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.500A0-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.572A0-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.600A0-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.650A0-	3,65		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.700A0-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.800A0-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-03.900A0-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-03.969A0-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.000A0-	4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.100A0-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.200A0-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.300A0-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.366A0-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.400A0-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.500A0-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.600A0-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.650A0-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.700A0-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.763A0-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-04.800A0-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-04.900A0-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.000A0-	5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.100A0-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.159A0-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.200A0-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.300A0-	5,3		20	66	28	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

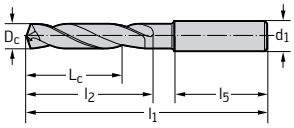
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.400A0-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.500A0-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.550A0-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.556A0-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.600A0-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.700A0-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.800A0-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.900A0-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.953A0-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.000A0-	6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.100A0-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.200A0-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.300A0-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.350A0-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.400A0-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.500A0-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.600A0-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.700A0-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.747A0-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.800A0-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.900A0-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.000A0-	7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.100A0-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.144A0-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.200A0-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.300A0-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.400A0-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.500A0-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.541A0-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.550A0-	7,55		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.600A0-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.700A0-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.800A0-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.900A0-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.938A0-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.000A0-	8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.100A0-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.200A0-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.300A0-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.334A0-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.400A0-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.500A0-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.600A0-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.700A0-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.731A0-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.800A0-	8,8		35	89	47	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

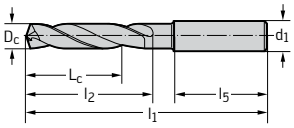
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-08.900A0-	8,9		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.000A0-	9		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.100A0-	9,1		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.128A0-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.200A0-	9,2		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.300A0-	9,3		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.400A0-	9,4		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.500A0-	9,5		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.525A0-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.550A0-	9,55		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.600A0-	9,6		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.700A0-	9,7		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.800A0-	9,8		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.900A0-	9,9		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.922A0-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	●●
DC160-03-10.000A0-	10		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-10.100A0-	10,1		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.200A0-	10,2		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.300A0-	10,3		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.319A0-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.400A0-	10,4		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.500A0-	10,5		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.600A0-	10,6		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.700A0-	10,7		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.716A0-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.800A0-	10,8		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.900A0-	10,9		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.000A0-	11		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.100A0-	11,1		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.113A0-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.200A0-	11,2		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.300A0-	11,3		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.400A0-	11,4		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.500A0-	11,5		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.509A0-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.550A0-	11,55		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.700A0-	11,7		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.800A0-	11,8		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.900A0-	11,9		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.906A0-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	●●
DC160-03-12.000A0-	12		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-12.100A0-	12,1		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.200A0-	12,2		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.250A0-	12,25		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.300A0-	12,3		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.303A0-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	●●

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

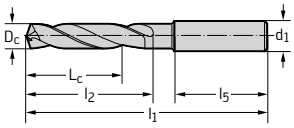
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ●● → moyennes = ● → défavorables = ●

Nouveautés au sein de la gamme = ●● ● ● /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-12.400A0-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500A0-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.600A0-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.700A0-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.750A0-	12,75		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800A0-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900A0-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000A0-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100A0-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200A0-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300A0-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400A0-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.494A0-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500A0-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600A0-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700A0-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800A0-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900A0-	13,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.000A0-	14		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.100A0-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.200A0-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.288A0-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.300A0-	14,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.400A0-	14,4		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.500A0-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.600A0-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.700A0-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.800A0-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.000A0-	15		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.100A0-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.200A0-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.300A0-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.500A0-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.600A0-	15,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.700A0-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.800A0-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.875A0-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.900A0-	15,9		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.000A0-	16		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.100A0-	16,1		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.200A0-	16,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.300A0-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.500A0-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.600A0-	16,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.700A0-	16,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.750A0-	16,75		51	123	73	48	18	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

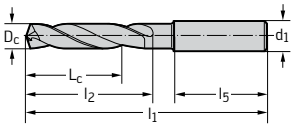
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

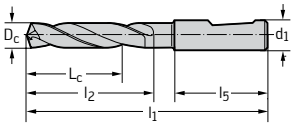
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-16.800A0-	16,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.000A0-	17		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.200A0-	17,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.300A0-	17,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.500A0-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.600A0-	17,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.700A0-	17,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-17.800A0-	17,8		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.000A0-	18		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-18.200A0-	18,2		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.500A0-	18,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.700A0-	18,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-18.800A0-	18,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.000A0-	19		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.050A0-	19,050	3/4“	55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.500A0-	19,5		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.700A0-	19,7		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-19.800A0-	19,8		55	131	79	50	20	☺
DC160-03-20.000A0-	20		55	131	79	50	20	☺



DIN 6535 HE

DC160-03-03.000F0-	3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.100F0-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.200F0-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.250F0-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.300F0-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.400F0-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.500F0-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.600F0-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.650F0-	3,65		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.700F0-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC160-03-03.800F0-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-03.900F0-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.000F0-	4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.100F0-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.200F0-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.300F0-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.400F0-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.500F0-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.600F0-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.650F0-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.700F0-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC160-03-04.800F0-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-04.900F0-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.000F0-	5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.100F0-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.200F0-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.300F0-	5,3		20	66	28	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

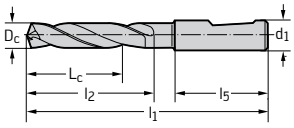
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.400F0-	5,4		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.500F0-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.550F0-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.600F0-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.700F0-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.800F0-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.900F0-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.000F0-	6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.100F0-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.200F0-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.300F0-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.400F0-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.500F0-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.600F0-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.700F0-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.800F0-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.900F0-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.000F0-	7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.100F0-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.200F0-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.300F0-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.400F0-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.500F0-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.550F0-	7,55		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.600F0-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.700F0-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.800F0-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.900F0-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.000F0-	8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.100F0-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.200F0-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.300F0-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.400F0-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.500F0-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.600F0-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.700F0-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.800F0-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.900F0-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.000F0-	9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.100F0-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.200F0-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.300F0-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.400F0-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.500F0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.550F0-	9,55		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.600F0-	9,6		35	89	47	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

B1

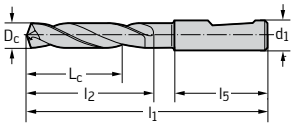
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HE

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-09.700F0-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.800F0-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.900F0-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.000F0-	10		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.100F0-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.200F0-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.300F0-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.400F0-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.500F0-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.600F0-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.700F0-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.800F0-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.900F0-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.000F0-	11		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.100F0-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.200F0-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.300F0-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.400F0-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.500F0-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.550F0-	11,55		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.600F0-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.700F0-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.800F0-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.900F0-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.000F0-	12		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.100F0-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.200F0-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.250F0-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.300F0-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.400F0-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500F0-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.600F0-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.700F0-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.750F0-	12,75		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800F0-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900F0-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000F0-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100F0-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200F0-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300F0-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400F0-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500F0-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600F0-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700F0-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800F0-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900F0-	13,9		43	107	60	45	14	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

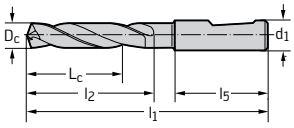
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-14.000F0-	14		43	107	60	45	14	😊
DC160-03-14.100F0-	14,1		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-14.200F0-	14,2		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-14.300F0-	14,3		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-14.400F0-	14,4		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-14.500F0-	14,5		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-14.600F0-	14,6		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-14.700F0-	14,7		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-14.750F0-	14,75		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-14.800F0-	14,8		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-15.000F0-	15		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-15.100F0-	15,1		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-15.200F0-	15,2		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-15.300F0-	15,3		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-15.500F0-	15,5		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-15.600F0-	15,6		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-15.700F0-	15,7		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-15.800F0-	15,8		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-15.900F0-	15,9		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-16.000F0-	16		45	115	65	48	16	😊
DC160-03-16.100F0-	16,1		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-16.200F0-	16,2		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-16.300F0-	16,3		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-16.400F0-	16,4		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-16.500F0-	16,5		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-16.600F0-	16,6		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-16.700F0-	16,7		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-16.750F0-	16,75		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-16.800F0-	16,8		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-17.000F0-	17		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-17.200F0-	17,2		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-17.300F0-	17,3		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-17.500F0-	17,5		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-17.600F0-	17,6		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-17.700F0-	17,7		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-17.800F0-	17,8		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-18.000F0-	18		51	123	73	48	18	😊
DC160-03-18.200F0-	18,2		55	131	79	50	20	😊
DC160-03-18.500F0-	18,5		55	131	79	50	20	😊
DC160-03-18.700F0-	18,7		55	131	79	50	20	😊
DC160-03-18.800F0-	18,8		55	131	79	50	20	😊
DC160-03-19.000F0-	19		55	131	79	50	20	😊
DC160-03-19.500F0-	19,5		55	131	79	50	20	😊
DC160-03-19.700F0-	19,7		55	131	79	50	20	😊
DC160-03-19.800F0-	19,8		55	131	79	50	20	😊
DC160-03-20.000F0-	20		55	131	79	50	20	😊

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

WALTER SELECT

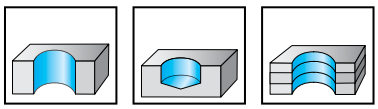
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret hélicoïdal en carbure monobloc
DC150 Perform

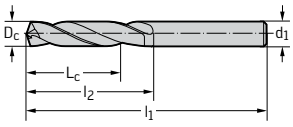
– Dimensions jusqu'à 1,9 mm conformes à la norme DIN 1897



3×D_c | DIN 6539 |  |  140° | 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●	●	●	●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-01.500U0-	1,5		6	32	9	1,5	😐
DC150-03-01.588U0-	1,588	1/16"	7	34	10	1,588	😐
DC150-03-01.600U0-	1,6		7	34	10	1,6	😐
DC150-03-01.700U0-	1,7		7	34	10	1,7	😐
DC150-03-01.800U0-	1,8		8	36	11	1,8	😐
DC150-03-01.820U0-	1,82		8	36	11	1,82	😐
DC150-03-01.900U0-	1,9		8	36	11	1,9	😐
DC150-03-01.984U0-	1,984	5/64"	8	38	12	1,984	😐
DC150-03-02.000U0-	2		8	38	12	2	😐
DC150-03-02.050U0-	2,05		8	38	12	2,05	😐
DC150-03-02.100U0-	2,1		8	38	12	2,1	😐
DC150-03-02.200U0-	2,2		9	40	13	2,2	😐
DC150-03-02.300U0-	2,3		9	40	13	2,3	😐
DC150-03-02.381U0-	2,381	3/32"	10	43	14	2,381	😐
DC150-03-02.400U0-	2,4		10	43	14	2,4	😐
DC150-03-02.500U0-	2,5		10	43	14	2,5	😐
DC150-03-02.600U0-	2,6		10	43	14	2,6	😐
DC150-03-02.700U0-	2,7		11	46	16	2,7	😐
DC150-03-02.778U0-	2,778	7/64"	11	46	16	2,778	😐
DC150-03-02.800U0-	2,8		11	46	16	2,8	😐
DC150-03-02.900U0-	2,9		11	46	16	2,9	😐

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-01.500U0-WJ30RE

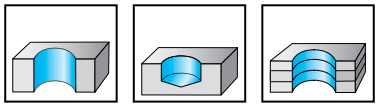
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Foret hélicoïdal en carbure monobloc
DC150 Perform



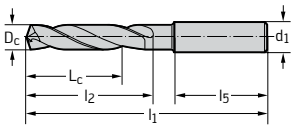


3×D_c | DIN 6537 K | 140° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●	●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-03.000A0-	3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.100A0-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.175A0-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.200A0-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.250A0-	3,25		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.300A0-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.400A0-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.500A0-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.572A0-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.600A0-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.700A0-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.800A0-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-03.900A0-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-03.969A0-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.000A0-	4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.100A0-	4,1		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.200A0-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.300A0-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.366A0-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.400A0-	4,4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.500A0-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.600A0-	4,6		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.650A0-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.700A0-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.763A0-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-04.800A0-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-04.900A0-	4,9		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.000A0-	5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.100A0-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.159A0-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.200A0-	5,2		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.300A0-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.400A0-	5,4		20	66	28	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

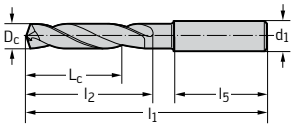
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-05.500A0-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.550A0-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.556A0-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.600A0-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.700A0-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.800A0-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.900A0-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.953A0-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.000A0-	6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.100A0-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.200A0-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.300A0-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.350A0-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.400A0-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.500A0-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.600A0-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.700A0-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.747A0-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.800A0-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-06.900A0-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.000A0-	7		24	79	34	36	8	☺
DC150-03-07.100A0-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.144A0-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.200A0-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.300A0-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.400A0-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.500A0-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.541A0-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.600A0-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.700A0-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.800A0-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.900A0-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-07.938A0-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.000A0-	8		29	79	41	36	8	☺
DC150-03-08.100A0-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.200A0-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.300A0-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.334A0-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.400A0-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.500A0-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.600A0-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.700A0-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.731A0-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.800A0-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-08.900A0-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.000A0-	9		35	89	47	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

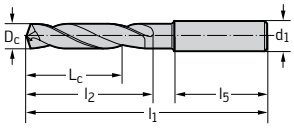
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-09.100A0-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.200A0-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.300A0-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.400A0-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.500A0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.525A0-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.600A0-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.700A0-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.800A0-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.900A0-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-09.922A0-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.000A0-	10		35	89	47	40	10	☺
DC150-03-10.100A0-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.200A0-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.300A0-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.319A0-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.400A0-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.500A0-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.600A0-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.716A0-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-10.800A0-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.000A0-	11		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.100A0-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.113A0-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.200A0-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.300A0-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.400A0-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.500A0-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.509A0-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.700A0-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.800A0-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-11.900A0-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.000A0-	12		40	102	55	45	12	☺
DC150-03-12.100A0-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.200A0-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.250A0-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.300A0-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.303A0-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.500A0-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.700A0-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC150-03-12.800A0-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.000A0-	13		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.100A0-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.300A0-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.494A0-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC150-03-13.500A0-	13,5		43	107	60	45	14	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

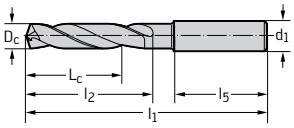
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

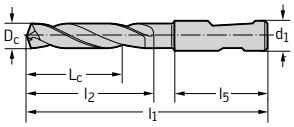
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-14.000A0-	14		43	107	60	45	14	☺
DC150-03-14.200A0-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.288A0-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.500A0-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.700A0-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-14.800A0-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.000A0-	15		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.100A0-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.500A0-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.800A0-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-15.875A0-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.000A0-	16		45	115	65	48	16	☺
DC150-03-16.500A0-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-16.750A0-	16,75		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.000A0-	17		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.500A0-	17,5		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-17.800A0-	17,8		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-18.000A0-	18		51	123	73	48	18	☺
DC150-03-19.000A0-	19		55	131	79	50	20	☺
DC150-03-20.000A0-	20		55	131	79	50	20	☺



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-03.000D0-	3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.100D0-	3,1		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.200D0-	3,2		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.300D0-	3,3		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.400D0-	3,4		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.500D0-	3,5		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.600D0-	3,6		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.700D0-	3,7		14	62	20	36	6	☺
DC150-03-03.800D0-	3,8		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-03.900D0-	3,9		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.000D0-	4		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.200D0-	4,2		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.300D0-	4,3		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.500D0-	4,5		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.650D0-	4,65		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.700D0-	4,7		17	66	24	36	6	☺
DC150-03-04.800D0-	4,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.000D0-	5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.100D0-	5,1		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.300D0-	5,3		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.500D0-	5,5		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.550D0-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.600D0-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-05.800D0-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.000D0-	6		20	66	28	36	6	☺
DC150-03-06.100D0-	6,1		24	79	34	36	8	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

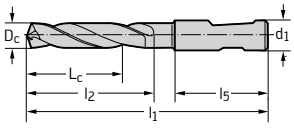
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-06.200D0-	6,2		24	79	34	36	8	😊
DC150-03-06.300D0-	6,3		24	79	34	36	8	😊
DC150-03-06.500D0-	6,5		24	79	34	36	8	😊
DC150-03-06.600D0-	6,6		24	79	34	36	8	😊
DC150-03-06.700D0-	6,7		24	79	34	36	8	😊
DC150-03-06.800D0-	6,8		24	79	34	36	8	😊
DC150-03-07.000D0-	7		24	79	34	36	8	😊
DC150-03-07.100D0-	7,1		29	79	41	36	8	😊
DC150-03-07.400D0-	7,4		29	79	41	36	8	😊
DC150-03-07.500D0-	7,5		29	79	41	36	8	😊
DC150-03-07.600D0-	7,6		29	79	41	36	8	😊
DC150-03-07.800D0-	7,8		29	79	41	36	8	😊
DC150-03-08.000D0-	8		29	79	41	36	8	😊
DC150-03-08.200D0-	8,2		35	89	47	40	10	😊
DC150-03-08.300D0-	8,3		35	89	47	40	10	😊
DC150-03-08.500D0-	8,5		35	89	47	40	10	😊
DC150-03-08.600D0-	8,6		35	89	47	40	10	😊
DC150-03-08.700D0-	8,7		35	89	47	40	10	😊
DC150-03-08.800D0-	8,8		35	89	47	40	10	😊
DC150-03-09.000D0-	9		35	89	47	40	10	😊
DC150-03-09.100D0-	9,1		35	89	47	40	10	😊
DC150-03-09.500D0-	9,5		35	89	47	40	10	😊
DC150-03-09.700D0-	9,5		35	89	47	40	10	😊
DC150-03-09.800D0-	9,8		35	89	47	40	10	😊
DC150-03-10.000D0-	10		35	89	47	40	10	😊
DC150-03-10.100D0-	10,1		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-10.200D0-	10,2		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-10.300D0-	10,3		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-10.400D0-	10,4		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-10.500D0-	10,5		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-10.800D0-	10,8		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-10.900D0-	10,9		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-11.000D0-	11		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-11.100D0-	11,1		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-11.200D0-	11,2		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-11.300D0-	11,3		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-11.500D0-	11,5		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-11.600D0-	11,6		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-11.800D0-	11,8		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-12.000D0-	12		40	102	55	45	12	😊
DC150-03-12.200D0-	12,2		43	107	60	45	14	😊
DC150-03-12.500D0-	12,5		43	107	60	45	14	😊
DC150-03-13.000D0-	13		43	107	60	45	14	😊
DC150-03-13.200D0-	13,2		43	107	60	45	14	😊
DC150-03-13.300D0-	13,3		43	107	60	45	14	😊
DC150-03-13.400D0-	13,4		43	107	60	45	14	😊

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

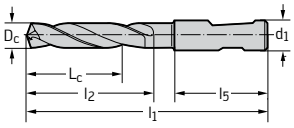
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😡

😊 😐 😡 / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-13.500D0-	13,5		43	107	60	45	14	●●
DC150-03-13.600D0-	13,6		43	107	60	45	14	●●
DC150-03-13.800D0-	13,8		43	107	60	45	14	●●
DC150-03-14.000D0-	14		43	107	60	45	14	●●
DC150-03-15.000D0-	15		45	115	65	48	16	●●
DC150-03-15.100D0-	15,1		45	115	65	48	16	●●
DC150-03-16.000D0-	16		45	115	65	48	16	●●
DC150-03-16.500D0-	16,5		51	123	73	48	18	●●
DC150-03-17.000D0-	17		51	123	73	48	18	●●
DC150-03-17.500D0-	17,5		51	123	73	48	18	●●
DC150-03-18.000D0-	18		51	123	73	48	18	●●
DC150-03-18.500D0-	18,5		55	131	79	50	20	●●
DC150-03-19.000D0-	19		55	131	79	50	20	●●
DC150-03-20.000D0-	20		55	131	79	50	20	●●

Exemple de commande pour la nuance WJ30RE: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

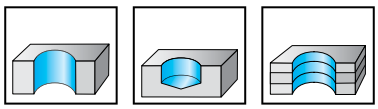
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret hélicoïdal en carbure monobloc

A1163



– Type N

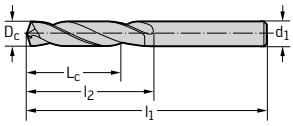


3×D_c | DIN 6539 | 118° | R

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●	●●	●		●●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h6 mm
A1163-1	1	4	26	6	1
A1163-1.1	1,1	5	28	7	1,1
A1163-1.2	1,2	6	30	8	1,2
A1163-1.3	1,3	6	30	8	1,3
A1163-1.4	1,4	6	32	9	1,4
A1163-1.5	1,5	6	32	9	1,5
A1163-1.6	1,6	7	34	10	1,6
A1163-1.7	1,7	7	34	10	1,7
A1163-1.8	1,8	8	36	11	1,8
A1163-1.9	1,9	8	36	11	1,9
A1163-2	2	8	38	12	2
A1163-2.1	2,1	8	38	12	2,1
A1163-2.2	2,2	9	40	13	2,2
A1163-2.3	2,3	9	40	13	2,3
A1163-2.4	2,4	10	43	14	2,4
A1163-2.5	2,5	10	43	14	2,5
A1163-2.6	2,6	10	43	14	2,6
A1163-2.7	2,7	11	46	16	2,7
A1163-2.8	2,8	11	46	16	2,8
A1163-2.9	2,9	11	46	16	2,9
A1163-3	3	11	46	16	3
A1163-3.1	3,1	12	49	18	3,1
A1163-3.2	3,2	12	49	18	3,2
A1163-3.3	3,3	12	49	18	3,3
A1163-3.4	3,4	14	52	20	3,4
A1163-3.5	3,5	14	52	20	3,5
A1163-3.6	3,6	14	52	20	3,6
A1163-3.7	3,7	14	52	20	3,7
A1163-3.8	3,8	15	55	22	3,8
A1163-3.9	3,9	15	55	22	3,9
A1163-4	4	15	55	22	4
A1163-4.1	4,1	15	55	22	4,1
A1163-4.2	4,2	15	55	22	4,2

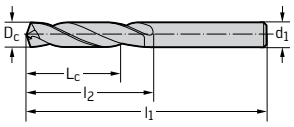
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

Désignation	D_c h7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h6 mm
A1163-4.3	4,3	16	58	24	4,3
A1163-4.4	4,4	16	58	24	4,4
A1163-4.5	4,5	16	58	24	4,5
A1163-4.6	4,6	16	58	24	4,6
A1163-4.7	4,7	16	58	24	4,7
A1163-4.8	4,8	18	62	26	4,8
A1163-4.9	4,9	18	62	26	4,9
A1163-5	5	18	62	26	5
A1163-5.1	5,1	18	62	26	5,1
A1163-5.2	5,2	18	62	26	5,2
A1163-5.3	5,3	18	62	26	5,3
A1163-5.4	5,4	19	66	28	5,4
A1163-5.5	5,5	19	66	28	5,5
A1163-5.6	5,6	19	66	28	5,6
A1163-5.7	5,7	19	66	28	5,7
A1163-5.8	5,8	19	66	28	5,8
A1163-5.9	5,9	19	66	28	5,9
A1163-6	6	19	66	28	6
A1163-6.1	6,1	20	70	31	6,1
A1163-6.2	6,2	20	70	31	6,2
A1163-6.3	6,3	20	70	31	6,3
A1163-6.4	6,4	20	70	31	6,4
A1163-6.5	6,5	20	70	31	6,5
A1163-6.6	6,6	20	70	31	6,6
A1163-6.7	6,7	20	70	31	6,7
A1163-6.8	6,8	22	74	34	6,8
A1163-6.9	6,9	22	74	34	6,9
A1163-7	7	22	74	34	7
A1163-7.1	7,1	22	74	34	7,1
A1163-7.2	7,2	22	74	34	7,2
A1163-7.3	7,3	22	74	34	7,3
A1163-7.4	7,4	22	74	34	7,4
A1163-7.5	7,5	22	74	34	7,5
A1163-7.6	7,6	25	79	37	7,6
A1163-7.7	7,7	25	79	37	7,7
A1163-7.8	7,8	25	79	37	7,8
A1163-7.9	7,9	25	79	37	7,9
A1163-8	8	25	79	37	8
A1163-8.1	8,1	24	79	37	8,1
A1163-8.2	8,2	24	79	37	8,2
A1163-8.3	8,3	24	79	37	8,3
A1163-8.4	8,4	24	79	37	8,4
A1163-8.5	8,5	24	79	37	8,5
A1163-8.6	8,6	25	84	40	8,6
A1163-8.7	8,7	25	84	40	8,7
A1163-8.8	8,8	25	84	40	8,8

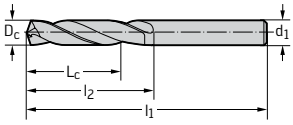
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h6 mm
A1163-9	9	25	84	40	9
A1163-9.3	9,3	25	84	40	9,3
A1163-9.5	9,5	25	84	40	9,5
A1163-9.7	9,7	28	89	43	9,7
A1163-9.8	9,8	28	89	43	9,8
A1163-10	10	28	89	43	10
A1163-10.2	10,2	27	89	43	10,2
A1163-10.5	10,5	27	89	43	10,5
A1163-11	11	29	95	47	11
A1163-11.5	11,5	29	95	47	11,5
A1163-12	12	33	102	51	12

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

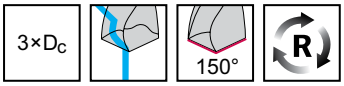
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

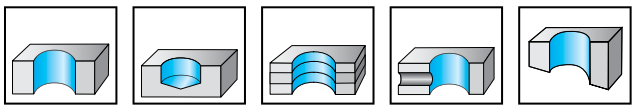
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret hélicoïdal VHM 3 dents
A1166



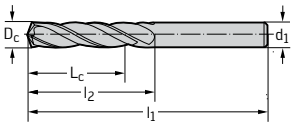
– Longueur totale conforme à la norme DIN 6539, goujures rallongées par rapport à la norme DIN 6539





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●			●	●	●	

Outil de coupe



Cylindrical shank

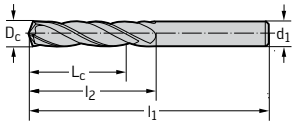
Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h6 mm
A1166-3	3		17	46	22	3
A1166-3.1	3,1		18	49	24	3,1
A1166-1/8IN	3,175	1/8"	18	49	24	3,175
A1166-3.2	3,2		18	49	24	3,2
A1166-3.3	3,3		18	49	24	3,3
A1166-3.4	3,4		21	52	27	3,4
A1166-3.5	3,5		21	52	27	3,5
A1166-9/64IN	3,572	9/64"	21	52	27	3,572
A1166-3.6	3,6		21	52	27	3,6
A1166-3.7	3,7		21	52	27	3,7
A1166-3.8	3,8		23	55	30	3,8
A1166-3.9	3,9		23	55	30	3,9
A1166-4	4		23	55	30	4
A1166-4.1	4,1		23	55	30	4,1
A1166-4.2	4,2		23	55	30	4,2
A1166-4.3	4,3		24	58	32	4,3
A1166-4.4	4,4		24	58	32	4,4
A1166-4.5	4,5		24	58	32	4,5
A1166-4.6	4,6		24	58	32	4,6
A1166-4.7	4,7		24	58	32	4,7
A1166-3/16IN	4,763	3/16"	27	62	35	4,763
A1166-4.8	4,8		27	62	35	4,8
A1166-4.9	4,9		27	62	35	4,9
A1166-5	5		27	62	35	5
A1166-5.1	5,1		27	62	35	5,1
A1166-5.2	5,2		27	62	35	5,2
A1166-5.3	5,3		27	62	35	5,3
A1166-5.4	5,4		30	66	39	5,4
A1166-5.5	5,5		30	66	39	5,5
A1166-5.6	5,6		30	66	39	5,6
A1166-5.7	5,7		30	66	39	5,7
A1166-5.8	5,8		30	66	39	5,8
A1166-6	6		30	66	39	6

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h6 mm
A1166-6.1	6,1		31	70	42	6,1
A1166-6.2	6,2		31	70	42	6,2
A1166-1/4IN	6,350	1/4"	31	70	42	6,35
A1166-6.4	6,4		31	70	42	6,4
A1166-6.5	6,5		31	70	42	6,5
A1166-6.6	6,6		31	70	42	6,6
A1166-6.7	6,7		31	70	42	6,7
A1166-6.8	6,8		33	74	45	6,8
A1166-6.9	6,9		33	74	45	6,9
A1166-7	7		33	74	45	7
A1166-7.2	7,2		33	74	45	7,2
A1166-7.3	7,3		33	74	45	7,3
A1166-7.5	7,5		33	74	45	7,5
A1166-7.8	7,8		35	79	48	7,8
A1166-8	8		35	79	48	8
A1166-8.1	8,1		35	79	48	8,1
A1166-8.2	8,2		35	79	48	8,2
A1166-8.3	8,3		35	79	48	8,3
A1166-8.5	8,5		35	79	48	8,5
A1166-9	9		37	84	52	9
A1166-9.5	9,5		37	84	52	9,5
A1166-9.8	9,8		39	89	55	9,8
A1166-10	10		39	89	55	10
A1166-10.2	10,2		39	89	55	10,2
A1166-11	11		42	95	60	11
A1166-11.8	11,8		42	95	60	11,8
A1166-12	12		51	102	65	12
A1166-12.5	12,5		51	102	65	12,5
A1166-12.9	12,9		51	102	65	12,9
A1166-13	13		51	102	65	13
A1166-14	14		52	107	66	14
A1166-15	15		55	111	70	15
A1166-18	18		58	123	76	18

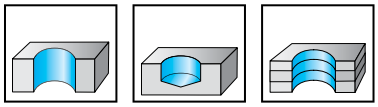
WALTER SELECT

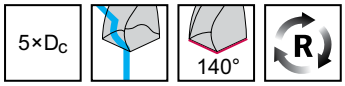
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Micro-foret hélicoïdal en carbure monobloc
DB133 Supreme

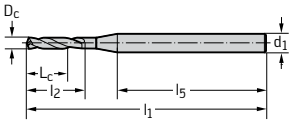




B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●		●●	●●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EL
DB133-05-00.500A0-	0,5		3,2	47	4	36	3	☺
DB133-05-00.550A0-	0,55		4,1	47	5	35	3	☺
DB133-05-00.600A0-	0,6		4,1	47	5	35	3	☺
DB133-05-00.650A0-	0,65		5	47	6	34	3	☺
DB133-05-00.700A0-	0,7		4,9	48	6	35	3	☺
DB133-05-00.750A0-	0,75		5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.794A0-	0,794	1/32"	5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.800A0-	0,8		5,8	48	7	34	3	☺
DB133-05-00.850A0-	0,85		6,6	50	8	35	3	☺
DB133-05-00.880A0-	0,88		6,6	50	8	35	3	☺
DB133-05-00.900A0-	0,9		6,6	50	8	35	3	☺
DB133-05-00.950A0-	0,95		7,5	50	9	34	3	☺
DB133-05-01.000A0-	1		7,5	50	9	34	3	☺
DB133-05-01.050A0-	1,05		7	51	9	36	3	☺
DB133-05-01.080A0-	1,08		7	51	9	36	3	☺
DB133-05-01.100A0-	1,1		7	51	9	36	3	☺
DB133-05-01.150A0-	1,15		8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.191A0-	1,191	3/64"	8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.200A0-	1,2		8	51	10	35	3	☺
DB133-05-01.250A0-	1,25		9	51	11	34	3	☺
DB133-05-01.300A0-	1,3		9	53	11	36	3	☺
DB133-05-01.350A0-	1,35		9	53	12	35	3	☺
DB133-05-01.400A0-	1,4		9	53	12	35	3	☺
DB133-05-01.450A0-	1,45		10	53	13	34	3	☺
DB133-05-01.500A0-	1,5		10	53	13	34	3	☺
DB133-05-01.550A0-	1,55		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.588A0-	1,588	1/16"	11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.600A0-	1,6		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.650A0-	1,65		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.700A0-	1,7		11	54	14	35	3	☺
DB133-05-01.750A0-	1,75		12	54	15	34	3	☺
DB133-05-01.800A0-	1,8		12	54	15	34	3	☺
DB133-05-01.820A0-	1,82		13	57	16	36	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: DB133-05-00.500A0-WJ30EL

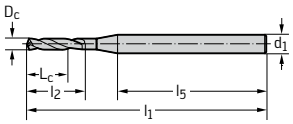
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EL
DB133-05-01.850A0-	1,85		13	57	16	36	3	☺
DB133-05-01.900A0-	1,9		13	57	16	36	3	☺
DB133-05-01.950A0-	1,95		14	57	17	35	3	☺
DB133-05-01.984A0-	1,984	5/64"	14	57	17	35	3	☺
DB133-05-02.000A0-	2		14	57	17	35	3	☺
DB133-05-02.050A0-	2,05		14	57	18	35	3	☺
DB133-05-02.100A0-	2,1		14	57	18	35	3	☺
DB133-05-02.150A0-	2,15		15	57	19	34	3	☺
DB133-05-02.200A0-	2,2		15	57	19	34	3	☺
DB133-05-02.250A0-	2,25		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.300A0-	2,3		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.350A0-	2,35		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.381A0-	2,381	3/32"	16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.400A0-	2,4		16	59	20	35	3	☺
DB133-05-02.450A0-	2,45		17	59	21	34	3	☺
DB133-05-02.500A0-	2,5		17	59	21	34	3	☺
DB133-05-02.550A0-	2,55		18	62	22	36	3	☺
DB133-05-02.600A0-	2,6		18	62	22	36	3	☺
DB133-05-02.650A0-	2,65		18	62	23	36	3	☺
DB133-05-02.700A0-	2,7		18	62	23	36	3	☺
DB133-05-02.750A0-	2,75		19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.778A0-	2,778	7/64"	19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.800A0-	2,8		19	62	24	35	3	☺
DB133-05-02.850A0-	2,85		20	62	25	34	3	☺
DB133-05-02.900A0-	2,9		20	62	25	34	3	☺
DB133-05-02.950A0-	2,95		20	62	25	34	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: DB133-05-00.500A0-WJ30EL

B1

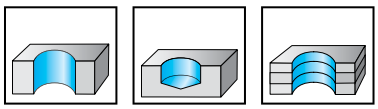
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

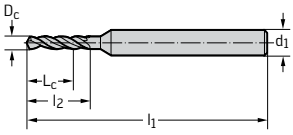
Micro-foret hélicoïdal en carbure monobloc
DB130 Advance



5×D_c | DIN 1899 | 118° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c 0-0,004 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h8 mm	WJ30UU
DB130-05-00.100U0-	0,1	0,3	25	0,5	1	☻
DB130-05-00.110U0-	0,11	0,3	25	0,5	1	☻
DB130-05-00.120U0-	0,12	0,3	25	0,5	1	☻
DB130-05-00.130U0-	0,13	0,5	25	0,8	1	☻
DB130-05-00.140U0-	0,14	0,5	25	0,8	1	☻
DB130-05-00.150U0-	0,15	0,5	25	0,8	1	☻
DB130-05-00.160U0-	0,16	0,8	25	1,1	1	☻
DB130-05-00.170U0-	0,17	0,8	25	1,1	1	☻
DB130-05-00.180U0-	0,18	0,8	25	1,1	1	☻
DB130-05-00.190U0-	0,19	0,8	25	1,1	1	☻
DB130-05-00.200U0-	0,2	1,1	25	1,5	1	☻
DB130-05-00.210U0-	0,21	1,1	25	1,5	1	☻
DB130-05-00.220U0-	0,22	1,1	25	1,5	1	☻
DB130-05-00.230U0-	0,23	1,1	25	1,5	1	☻
DB130-05-00.240U0-	0,24	1,1	25	1,5	1	☻
DB130-05-00.250U0-	0,25	1,4	25	1,9	1	☻
DB130-05-00.260U0-	0,26	1,4	25	1,9	1	☻
DB130-05-00.270U0-	0,27	1,4	25	1,9	1	☻
DB130-05-00.280U0-	0,28	1,4	25	1,9	1	☻
DB130-05-00.290U0-	0,29	1,4	25	1,9	1	☻
DB130-05-00.300U0-	0,3	1,4	25	1,9	1	☻
DB130-05-00.310U0-	0,31	1,8	25	2,4	1	☻
DB130-05-00.320U0-	0,32	1,8	25	2,4	1	☻
DB130-05-00.330U0-	0,33	1,8	25	2,4	1	☻
DB130-05-00.340U0-	0,34	1,8	25	2,4	1	☻
DB130-05-00.350U0-	0,35	1,8	25	2,4	1	☻
DB130-05-00.360U0-	0,36	1,8	25	2,4	1	☻
DB130-05-00.370U0-	0,37	1,8	25	2,4	1	☻
DB130-05-00.380U0-	0,38	1,8	25	2,4	1	☻
DB130-05-00.390U0-	0,39	2,2	25	3	1	☻
DB130-05-00.400U0-	0,4	2,2	25	3	1	☻
DB130-05-00.410U0-	0,41	2,2	25	3	1	☻
DB130-05-00.420U0-	0,42	2,2	25	3	1	☻

Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

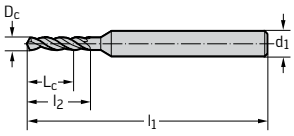
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c 0-0,004 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h8 mm	WJ30UU
DB130-05-00.430U0-	0,43	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.440U0-	0,44	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.450U0-	0,45	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.460U0-	0,46	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.470U0-	0,47	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.480U0-	0,48	2,2	25	3	1	☺
DB130-05-00.490U0-	0,49	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.500U0-	0,5	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.510U0-	0,51	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.520U0-	0,52	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.530U0-	0,53	2,6	25	3,4	1	☺
DB130-05-00.540U0-	0,54	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.550U0-	0,55	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.560U0-	0,56	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.570U0-	0,57	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.580U0-	0,58	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.590U0-	0,59	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.600U0-	0,6	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.610U0-	0,61	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.620U0-	0,62	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.630U0-	0,63	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.640U0-	0,64	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.650U0-	0,65	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.660U0-	0,66	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.670U0-	0,67	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.680U0-	0,68	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.690U0-	0,69	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.700U0-	0,7	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.710U0-	0,71	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.720U0-	0,72	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.730U0-	0,73	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.740U0-	0,74	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.750U0-	0,75	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.760U0-	0,76	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.770U0-	0,77	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.780U0-	0,78	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.790U0-	0,79	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.800U0-	0,8	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.810U0-	0,81	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.820U0-	0,82	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.830U0-	0,83	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.840U0-	0,84	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.850U0-	0,85	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.860U0-	0,86	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.870U0-	0,87	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.880U0-	0,88	4,5	25	6	1,5	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

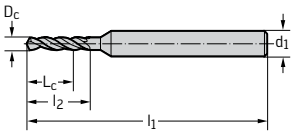
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c 0-0,004 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h8 mm	WJ30UU
DB130-05-00.890U0-	0,89	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.900U0-	0,9	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.910U0-	0,91	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.920U0-	0,92	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.930U0-	0,93	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.940U0-	0,94	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.950U0-	0,95	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.960U0-	0,96	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-00.970U0-	0,97	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-00.980U0-	0,98	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-00.990U0-	0,99	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-01.000U0-	1	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-01.050U0-	1,05	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-01.100U0-	1,1	5	25	7,6	1,5	☺
DB130-05-01.150U0-	1,15	5	25	7,6	1,5	☺
DB130-05-01.200U0-	1,2	6	25	8,5	1,5	☺
DB130-05-01.250U0-	1,25	6	25	8,5	1,5	☺
DB130-05-01.300U0-	1,3	6	25	8,5	1,5	☺
DB130-05-01.350U0-	1,35	7	25	9,5	1,5	☺
DB130-05-01.400U0-	1,4	7	25	9,5	1,5	☺
DB130-05-01.450U0-	1,45	7	25	9,5	1,5	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

B1

WALTER SELECT

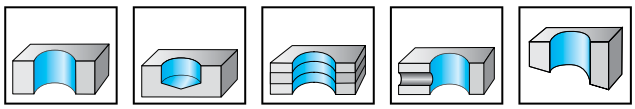
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret hélicoïdal en carbure monobloc
DC160 Advance
X·treme Evo™

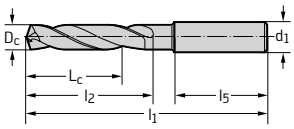




5×D_c | DIN 6537 L | 140° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●		●●	●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-03.000A0-	3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.100A0-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.175A0-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.200A0-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.250A0-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.300A0-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.400A0-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.500A0-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.572A0-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.600A0-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.650A0-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.700A0-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.800A0-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.900A0-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.969A0-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.000A0-	4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.100A0-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.200A0-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.300A0-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.366A0-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.400A0-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.500A0-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.600A0-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.650A0-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.700A0-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.763A0-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.800A0-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.900A0-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.000A0-	5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.100A0-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.159A0-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.200A0-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.300A0-	5,3		35	82	44	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

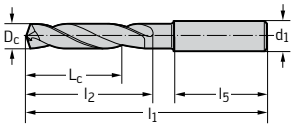
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-05.400A0-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.500A0-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.550A0-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.556A0-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.600A0-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.700A0-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.800A0-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.900A0-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.953A0-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.000A0-	6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.100A0-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.200A0-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.300A0-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.350A0-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.400A0-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.500A0-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.600A0-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.700A0-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.747A0-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.800A0-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.900A0-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.000A0-	7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.100A0-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.144A0-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.200A0-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.300A0-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.400A0-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.500A0-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.541A0-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.550A0-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.600A0-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.700A0-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.800A0-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.900A0-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.938A0-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.000A0-	8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.100A0-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.200A0-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.300A0-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.334A0-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.400A0-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.500A0-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.600A0-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.700A0-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.731A0-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.800A0-	8,8		49	103	61	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

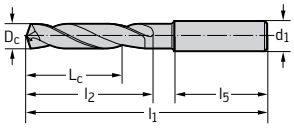
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-08.900A0-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.000A0-	9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.100A0-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.128A0-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.300A0-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.400A0-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.500A0-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.525A0-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.550A0-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.600A0-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.700A0-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.800A0-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.900A0-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.922A0-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.000A0-	10		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.100A0-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.200A0-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.300A0-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.319A0-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.400A0-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.500A0-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.600A0-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.700A0-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.716A0-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.800A0-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.900A0-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.000A0-	11		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.100A0-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.113A0-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.200A0-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.400A0-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.500A0-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.509A0-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.550A0-	11,55		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.600A0-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.700A0-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.800A0-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.906A0-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.000A0-	12		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.100A0-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.200A0-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.250A0-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.300A0-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.400A0-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.500A0-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.600A0-	12,6		60	124	77	45	14	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

B1

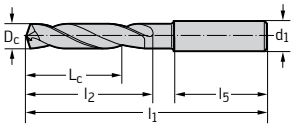
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-12.700A0-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.750A0-	12,75		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.800A0-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.900A0-	12,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.000A0-	13		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.100A0-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.200A0-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.300A0-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.400A0-	13,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.494A0-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.500A0-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.600A0-	13,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.700A0-	13,7		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.800A0-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.900A0-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.000A0-	14		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.100A0-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.200A0-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.288A0-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.500A0-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.600A0-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.700A0-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.750A0-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.800A0-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.000A0-	15		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.100A0-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.200A0-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.300A0-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.500A0-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.700A0-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.800A0-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.875A0-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.900A0-	15,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.000A0-	16		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.100A0-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.300A0-	16,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.500A0-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.600A0-	16,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.700A0-	16,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.750A0-	16,75		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.800A0-	16,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.000A0-	17		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.500A0-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.700A0-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.800A0-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.000A0-	18		71	143	93	48	18	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

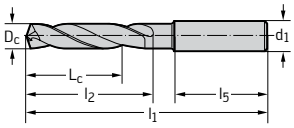
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

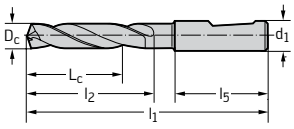
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-18.200A0-	18,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.700A0-	18,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.800A0-	18,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.000A0-	19		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.050A0-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.000A0-	20		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.500A0-	20,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.000A0-	21		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.500A0-	21,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.000A0-	22		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.500A0-	22,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.000A0-	23		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.500A0-	23,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.000A0-	24		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.500A0-	24,5		97	180	122	56	25	☺
DC160-05-25.000A0-	25		97	180	122	56	25	☺



DIN 6535 HE

DC160-05-03.000F0-	3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.100F0-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.200F0-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.250F0-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.300F0-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.400F0-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.500F0-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.600F0-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.650F0-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.700F0-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.800F0-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.900F0-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.000F0-	4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.100F0-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.200F0-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.300F0-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.400F0-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.500F0-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.600F0-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.650F0-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.700F0-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.800F0-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.900F0-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.000F0-	5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.100F0-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.200F0-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.300F0-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.400F0-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.500F0-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.550F0-	5,55		35	82	44	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

B1

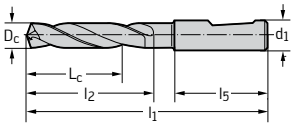
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HE

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-05.600F0-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.700F0-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.800F0-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.900F0-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.000F0-	6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.100F0-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.200F0-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.300F0-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.400F0-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.500F0-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.600F0-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.700F0-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.800F0-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.900F0-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.000F0-	7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.100F0-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.200F0-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.300F0-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.400F0-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.500F0-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.550F0-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.600F0-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.700F0-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.800F0-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.900F0-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.000F0-	8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.100F0-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.200F0-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.300F0-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.400F0-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.500F0-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.600F0-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.700F0-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.800F0-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.900F0-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.000F0-	9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.100F0-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.200F0-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.300F0-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.400F0-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.500F0-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.550F0-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.600F0-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.700F0-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.800F0-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.900F0-	9,9		49	103	61	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

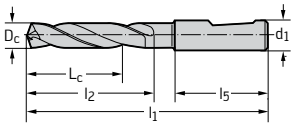
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-10.000F0-	10		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.100F0-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.200F0-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.300F0-	10,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.400F0-	10,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.500F0-	10,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.600F0-	10,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.700F0-	10,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.800F0-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.900F0-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.000F0-	11		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.100F0-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.200F0-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.300F0-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.400F0-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.500F0-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.550F0-	11,55		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.600F0-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.700F0-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.800F0-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.900F0-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.000F0-	12		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.100F0-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.200F0-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.250F0-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.300F0-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.400F0-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.500F0-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.600F0-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.700F0-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.750F0-	12,75		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.800F0-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.900F0-	12,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.000F0-	13		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.100F0-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.200F0-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.300F0-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.400F0-	13,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.500F0-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.600F0-	13,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.700F0-	13,7		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.800F0-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.900F0-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.000F0-	14		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.100F0-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.200F0-	14,2		63	133	83	48	16	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

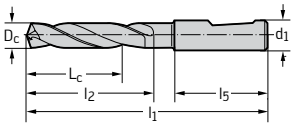
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HE

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-14.300F0-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.400F0-	14,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.500F0-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.600F0-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.700F0-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.750F0-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.800F0-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.000F0-	15		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.100F0-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.200F0-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.300F0-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.500F0-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.600F0-	15,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.700F0-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.800F0-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.900F0-	15,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.000F0-	16		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.100F0-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.200F0-	16,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.300F0-	16,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.400F0-	16,4		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.500F0-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.600F0-	16,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.700F0-	16,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.750F0-	16,75		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.800F0-	16,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.000F0-	17		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.200F0-	17,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.300F0-	17,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.500F0-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.600F0-	17,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.700F0-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.800F0-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.000F0-	18		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.200F0-	18,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.500F0-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.700F0-	18,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.800F0-	18,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.000F0-	19		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.500F0-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.700F0-	19,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.800F0-	19,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.000F0-	20		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.500F0-	20,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.000F0-	21		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.500F0-	21,5		86	166	108	56	25	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

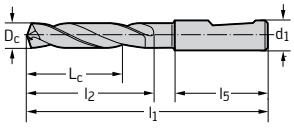
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HE

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-22.000F0-	22		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.500F0-	22,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.000F0-	23		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.500F0-	23,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.000F0-	24		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.500F0-	24,5		97	180	122	56	25	☺
DC160-05-25.000F0-	25		97	180	122	56	25	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

B1

WALTER SELECT

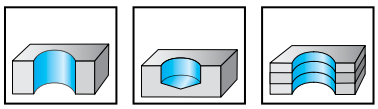
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret hélicoïdal en carbure monobloc
DC150 Perform

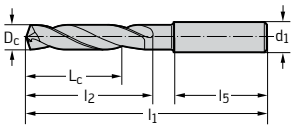




5×D_c | DIN 6537 L | 140° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TA	●●	●	●●	●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-05-03.000A0-	3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.100A0-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.175A0-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.200A0-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.250A0-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.300A0-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.400A0-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.500A0-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.600A0-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.650A0-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.700A0-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC150-05-03.800A0-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-03.900A0-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-03.969A0-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.000A0-	4		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.100A0-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.200A0-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.300A0-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.366A0-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.400A0-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.500A0-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.600A0-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.650A0-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.700A0-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC150-05-04.763A0-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-04.800A0-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-04.900A0-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.000A0-	5		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.100A0-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.159A0-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.200A0-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.300A0-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.400A0-	5,4		35	82	44	36	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

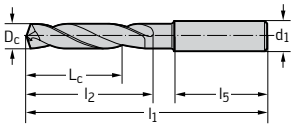
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-05-05.500A0-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.550A0-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.556A0-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.600A0-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.700A0-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.800A0-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.900A0-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-05.953A0-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.000A0-	6		35	82	44	36	6	☺
DC150-05-06.100A0-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.200A0-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.300A0-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.350A0-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.400A0-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.500A0-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.600A0-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.700A0-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.747A0-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.800A0-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-06.900A0-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.000A0-	7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.100A0-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.144A0-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.200A0-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.300A0-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.400A0-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.500A0-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.700A0-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.800A0-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.900A0-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-07.938A0-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.000A0-	8		43	91	53	36	8	☺
DC150-05-08.100A0-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.200A0-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.300A0-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.334A0-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.400A0-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.500A0-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.600A0-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.700A0-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.731A0-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.800A0-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-08.900A0-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.000A0-	9		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.100A0-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC150-05-09.128A0-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

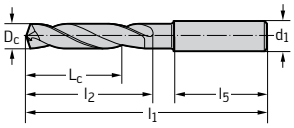
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

B1

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-05-09.200A0-	9,2		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.300A0-	9,3		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.400A0-	9,4		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.500A0-	9,5		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.525A0-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.600A0-	9,6		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.700A0-	9,7		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.800A0-	9,8		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.900A0-	9,9		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.922A0-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	●
DC150-05-10.000A0-	10		49	103	61	40	10	●
DC150-05-10.100A0-	10,1		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.200A0-	10,2		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.300A0-	10,3		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.319A0-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.400A0-	10,4		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.500A0-	10,5		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.600A0-	10,6		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.700A0-	10,7		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.716A0-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.800A0-	10,8		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.000A0-	11		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.113A0-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.200A0-	11,2		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.500A0-	11,5		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.800A0-	11,8		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.906A0-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	●
DC150-05-12.000A0-	12		56	118	71	45	12	●
DC150-05-12.200A0-	12,2		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.300A0-	12,3		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.400A0-	12,4		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.500A0-	12,5		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.600A0-	12,6		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.700A0-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.000A0-	13		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.200A0-	13,2		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.494A0-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.500A0-	13,5		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.800A0-	13,8		60	124	77	45	14	●
DC150-05-14.000A0-	14		60	124	77	45	14	●
DC150-05-14.200A0-	14,2		63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.288A0-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.500A0-	14,5		63	133	83	48	16	●
DC150-05-15.000A0-	15		63	133	83	48	16	●
DC150-05-15.500A0-	15,5		63	133	83	48	16	●
DC150-05-15.800A0-	15,8		63	133	83	48	16	●

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

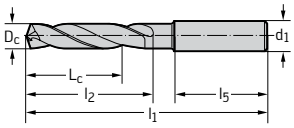
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ● → moyennes = ● → défavorables = ●

Nouveautés au sein de la gamme = ● ● ● /

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-05-16.000A0-	16		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.500A0-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.000A0-	17		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.500A0-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-18.000A0-	18		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-19.000A0-	19		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.500A0-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-20.000A0-	20		77	153	101	50	20	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

B1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

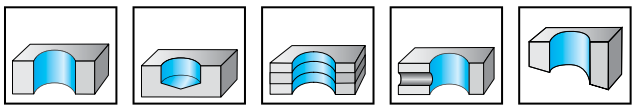
Foret hélicoïdal VHM 3 dents

A3367

BSX



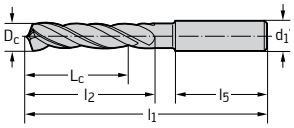
– Affûtage de la pointe type SX



5×D_c | DIN 6537 L | 130° | R

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●●	●●	●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm
A3367-3	3		23	66	28	36	6
A3367-3.15	3,15		23	66	28	36	6
A3367-1/8IN	3,175	1/8"	23	66	28	36	6
A3367-3.3	3,3		23	66	28	36	6
A3367-3.5	3,5		23	66	28	36	6
A3367-3.7	3,7		23	66	28	36	6
A3367-3.8	3,8		29	74	36	36	6
A3367-4	4		29	74	36	36	6
A3367-4.2	4,2		29	74	36	36	6
A3367-4.3	4,3		29	74	36	36	6
A3367-4.45	4,45		29	74	36	36	6
A3367-4.5	4,5		29	74	36	36	6
A3367-4.65	4,65		29	74	36	36	6
A3367-3/16IN	4,763	3/16"	35	82	44	36	6
A3367-5	5		35	82	44	36	6
A3367-5.5	5,5		35	82	44	36	6
A3367-5.55	5,55		35	82	44	36	6
A3367-5.75	5,75		35	82	44	36	6
A3367-6	6		35	82	44	36	6
A3367-6.55	6,55		43	91	53	36	8
A3367-6.8	6,8		43	91	53	36	8
A3367-7	7		43	91	53	36	8
A3367-7.25	7,25		43	91	53	36	8
A3367-8	8		43	91	53	36	8
A3367-8.5	8,5		49	103	61	40	10
A3367-9	9		49	103	61	40	10
A3367-10	10		49	103	61	40	10
A3367-11	11		56	118	71	45	12
A3367-12	12		56	118	71	45	12
A3367-15	15		63	133	83	48	16

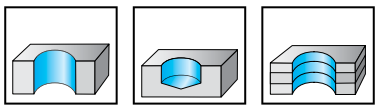
WALTER SELECT

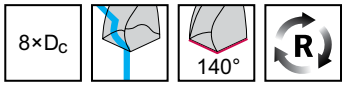
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Micro-foret hélicoïdal en carbure monobloc
DB133 Supreme

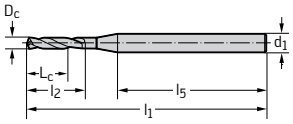




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●		●●	●●	●	●	●

B1

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ER
DB133-08-00.500A0-	0,5		5,2	48	6	35	3	☺
DB133-08-00.600A0-	0,6		6,1	48	7	34	3	☺
DB133-08-00.700A0-	0,7		6,9	50	8	35	3	☺
DB133-08-00.750A0-	0,75		7,8	50	9	34	3	☺
DB133-08-00.794A0-	0,794	1/32"	7,8	50	9	34	3	☺
DB133-08-00.800A0-	0,8		7,8	50	9	34	3	☺
DB133-08-00.880A0-	0,88		8,6	53	10	36	3	☺
DB133-08-00.900A0-	0,9		8,6	53	10	36	3	☺
DB133-08-00.950A0-	0,95		10,5	53	12	34	3	☺
DB133-08-01.000A0-	1		10,5	53	12	34	3	☺
DB133-08-01.050A0-	1,05		11	54	13	35	3	☺
DB133-08-01.100A0-	1,1		11	54	13	35	3	☺
DB133-08-01.191A0-	1,191	3/64"	12	54	14	34	3	☺
DB133-08-01.200A0-	1,2		12	54	14	34	3	☺
DB133-08-01.250A0-	1,25		12	54	14	34	3	☺
DB133-08-01.300A0-	1,3		13	57	15	36	3	☺
DB133-08-01.350A0-	1,35		13	57	16	35	3	☺
DB133-08-01.400A0-	1,4		13	57	16	35	3	☺
DB133-08-01.450A0-	1,45		14	57	17	34	3	☺
DB133-08-01.500A0-	1,5		14	57	17	34	3	☺
DB133-08-01.550A0-	1,55		15	60	18	37	3	☺
DB133-08-01.588A0-	1,588	1/16"	15	60	18	37	3	☺
DB133-08-01.600A0-	1,6		15	60	18	37	3	☺
DB133-08-01.650A0-	1,65		17	60	20	35	3	☺
DB133-08-01.700A0-	1,7		17	60	20	35	3	☺
DB133-08-01.750A0-	1,75		18	60	21	34	3	☺
DB133-08-01.800A0-	1,8		18	60	21	34	3	☺
DB133-08-01.820A0-	1,82		19	63	22	36	3	☺
DB133-08-01.850A0-	1,85		19	63	22	36	3	☺
DB133-08-01.900A0-	1,9		19	63	22	36	3	☺
DB133-08-01.950A0-	1,95		20	63	23	35	3	☺
DB133-08-01.984A0-	1,984	5/64"	20	63	23	35	3	☺
DB133-08-02.000A0-	2		20	63	23	35	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-08-00.500A0-WJ30ER

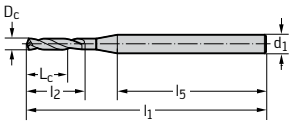
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ER
DB133-08-02.050A0-	2,05		20	63	24	35	3	☺
DB133-08-02.100A0-	2,1		20	63	24	35	3	☺
DB133-08-02.150A0-	2,15		21	63	25	34	3	☺
DB133-08-02.200A0-	2,2		21	63	25	34	3	☺
DB133-08-02.250A0-	2,25		22	67	26	37	3	☺
DB133-08-02.300A0-	2,3		22	67	26	37	3	☺
DB133-08-02.350A0-	2,35		24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.381A0-	2,381	3/32"	24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.400A0-	2,4		24	67	28	35	3	☺
DB133-08-02.450A0-	2,45		25	67	29	34	3	☺
DB133-08-02.500A0-	2,5		25	67	29	34	3	☺
DB133-08-02.550A0-	2,55		26	71	30	37	3	☺
DB133-08-02.600A0-	2,6		26	71	30	37	3	☺
DB133-08-02.650A0-	2,65		26	71	31	37	3	☺
DB133-08-02.700A0-	2,7		26	71	31	37	3	☺
DB133-08-02.750A0-	2,75		27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.778A0-	2,778	7/64"	27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.800A0-	2,8		27	71	32	36	3	☺
DB133-08-02.850A0-	2,85		28	71	33	35	3	☺
DB133-08-02.900A0-	2,9		28	71	33	35	3	☺
DB133-08-02.950A0-	2,95		29	71	34	34	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ER: DB133-08-00.500A0-WJ30ER

B1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

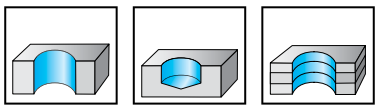
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret hélicoïdal en carbure monobloc

A1263



– Type N

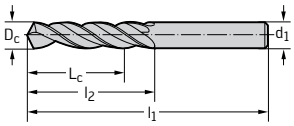


8×D_c | DIN 338 | 118° | R

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●	●●	●		●●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h6 mm
A1263-0.6	0,6	6,1	24	7	0,6
A1263-0.7	0,7	7,8	28	9	0,7
A1263-0.8	0,8	8,7	30	10	0,8
A1263-0.9	0,9	9,5	32	11	0,9
A1263-1	1	10	34	12	1
A1263-1.1	1,1	12	36	14	1,1
A1263-1.2	1,2	14	38	16	1,2
A1263-1.3	1,3	14	38	16	1,3
A1263-1.4	1,4	15	40	18	1,4
A1263-1.5	1,5	15	40	18	1,5
A1263-1.6	1,6	17	43	20	1,6
A1263-1.7	1,7	17	43	20	1,7
A1263-1.8	1,8	19	46	22	1,8
A1263-1.9	1,9	19	46	22	1,9
A1263-2	2	20	49	24	2
A1263-2.1	2,1	20	49	24	2,1
A1263-2.2	2,2	23	53	27	2,2
A1263-2.3	2,3	23	53	27	2,3
A1263-2.4	2,4	26	57	30	2,4
A1263-2.5	2,5	26	57	30	2,5
A1263-2.6	2,6	26	57	30	2,6
A1263-2.7	2,7	28	61	33	2,7
A1263-2.8	2,8	28	61	33	2,8
A1263-2.9	2,9	28	61	33	2,9
A1263-3	3	28	61	33	3
A1263-3.1	3,1	30	65	36	3,1
A1263-3.2	3,2	30	65	36	3,2
A1263-3.3	3,3	30	65	36	3,3
A1263-3.4	3,4	33	70	39	3,4
A1263-3.5	3,5	33	70	39	3,5
A1263-3.6	3,6	33	70	39	3,6
A1263-3.7	3,7	33	70	39	3,7
A1263-3.8	3,8	36	75	43	3,8

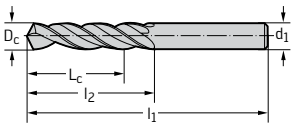
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

Désignation	D_c h7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h6 mm
A1263-3.9	3,9	36	75	43	3,9
A1263-4	4	36	75	43	4
A1263-4.1	4,1	36	75	43	4,1
A1263-4.2	4,2	36	75	43	4,2
A1263-4.3	4,3	39	80	47	4,3
A1263-4.4	4,4	39	80	47	4,4
A1263-4.5	4,5	39	80	47	4,5
A1263-4.6	4,6	39	80	47	4,6
A1263-4.7	4,7	39	80	47	4,7
A1263-4.8	4,8	44	86	52	4,8
A1263-4.9	4,9	44	86	52	4,9
A1263-5	5	44	86	52	5
A1263-5.1	5,1	44	86	52	5,1
A1263-5.2	5,2	44	86	52	5,2
A1263-5.3	5,3	44	86	52	5,3
A1263-5.4	5,4	48	93	57	5,4
A1263-5.5	5,5	48	93	57	5,5
A1263-5.6	5,6	48	93	57	5,6
A1263-5.7	5,7	48	93	57	5,7
A1263-5.8	5,8	48	93	57	5,8
A1263-5.9	5,9	48	93	57	5,9
A1263-6	6	48	93	57	6
A1263-6.1	6,1	52	101	63	6,1
A1263-6.2	6,2	52	101	63	6,2
A1263-6.3	6,3	52	101	63	6,3
A1263-6.4	6,4	52	101	63	6,4
A1263-6.5	6,5	52	101	63	6,5
A1263-6.6	6,6	52	101	63	6,6
A1263-6.7	6,7	52	101	63	6,7
A1263-6.8	6,8	57	109	69	6,8
A1263-6.9	6,9	57	109	69	6,9
A1263-7	7	57	109	69	7
A1263-7.1	7,1	57	109	69	7,1
A1263-7.2	7,2	57	109	69	7,2
A1263-7.3	7,3	57	109	69	7,3
A1263-7.4	7,4	57	109	69	7,4
A1263-7.5	7,5	57	109	69	7,5
A1263-7.6	7,6	62	117	75	7,6
A1263-7.7	7,7	62	117	75	7,7
A1263-7.8	7,8	62	117	75	7,8
A1263-7.9	7,9	62	117	75	7,9
A1263-8	8	62	117	75	8
A1263-8.1	8,1	62	117	75	8,1
A1263-8.2	8,2	62	117	75	8,2
A1263-8.3	8,3	62	117	75	8,3
A1263-8.4	8,4	62	117	75	8,4

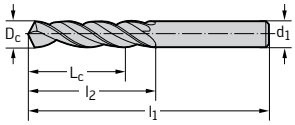
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

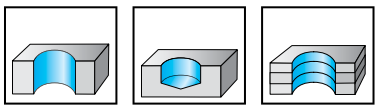
Outil de coupe

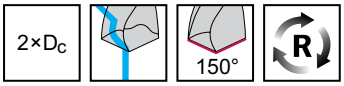


Cylindrical shank

Désignation	D_c h7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h6 mm
A1263-8.5	8,5	62	117	75	8,5
A1263-8.6	8,6	66	125	81	8,6
A1263-8.7	8,7	66	125	81	8,7
A1263-8.8	8,8	66	125	81	8,8
A1263-8.9	8,9	66	125	81	8,9
A1263-9	9	66	125	81	9
A1263-9.1	9,1	66	125	81	9,1
A1263-9.2	9,2	66	125	81	9,2
A1263-9.3	9,3	66	125	81	9,3
A1263-9.4	9,4	66	125	81	9,4
A1263-9.5	9,5	66	125	81	9,5
A1263-9.6	9,6	71	133	87	9,6
A1263-9.7	9,7	71	133	87	9,7
A1263-9.8	9,8	71	133	87	9,8
A1263-9.9	9,9	71	133	87	9,9
A1263-10	10	71	133	87	10
A1263-10.2	10,2	71	133	87	10,2
A1263-10.5	10,5	71	133	87	10,5
A1263-10.8	10,8	76	142	94	10,8
A1263-11	11	76	142	94	11
A1263-11.2	11,2	76	142	94	11,2
A1263-11.5	11,5	76	142	94	11,5
A1263-11.8	11,8	76	142	94	11,8
A1263-12	12	87	151	101	12

Micro-foret pilote en carbure monobloc
DB131 Supreme

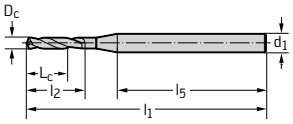




B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●	●●	●●	●●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c p7 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EL
DB131-02-00.500A0-	0,5		2,2	47	3	37	3	☺
DB131-02-00.600A0-	0,6		2,1	47	3	37	3	☺
DB131-02-00.700A0-	0,7		2,9	48	4	39	3	☺
DB131-02-00.750A0-	0,75		2,8	48	4	37	3	☺
DB131-02-00.794A0-	0,794	1/32"	2,8	48	4	37	3	☺
DB131-02-00.800A0-	0,8		2,8	48	4	37	3	☺
DB131-02-00.850A0-	0,85		3,6	50	5	38	3	☺
DB131-02-00.900A0-	0,9		3,6	50	5	38	3	☺
DB131-02-00.950A0-	0,95		3,5	50	5	38	3	☺
DB131-02-01.000A0-	1		3,5	50	5	38	3	☺
DB131-02-01.050A0-	1,05		4	51	6	39	3	☺
DB131-02-01.100A0-	1,1		4	51	6	39	3	☺
DB131-02-01.150A0-	1,15		4	51	6	39	3	☺
DB131-02-01.191A0-	1,191	3/64"	4	51	6	39	3	☺
DB131-02-01.200A0-	1,2		4	51	6	39	3	☺
DB131-02-01.250A0-	1,25		4	51	6	39	3	☺
DB131-02-01.300A0-	1,3		5	53	7	40	3	☺
DB131-02-01.350A0-	1,35		4	53	7	40	3	☺
DB131-02-01.400A0-	1,4		4	53	7	40	3	☺
DB131-02-01.450A0-	1,45		5	53	8	39	3	☺
DB131-02-01.500A0-	1,5		5	53	8	39	3	☺
DB131-02-01.550A0-	1,55		5	54	8	41	3	☺
DB131-02-01.588A0-	1,588	1/16"	5	54	8	41	3	☺
DB131-02-01.600A0-	1,6		5	54	8	41	3	☺
DB131-02-01.650A0-	1,65		6	54	9	40	3	☺
DB131-02-01.700A0-	1,7		6	54	9	40	3	☺
DB131-02-01.750A0-	1,75		6	54	9	40	3	☺
DB131-02-01.800A0-	1,8		6	54	9	40	3	☺
DB131-02-01.850A0-	1,85		7	57	10	42	3	☺
DB131-02-01.900A0-	1,9		7	57	10	42	3	☺
DB131-02-01.950A0-	1,95		7	57	10	42	3	☺
DB131-02-01.984A0-	1,984	5/64"	7	57	10	42	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: DB131-02-00.500A0-WJ30EL

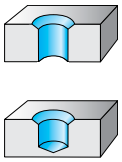
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

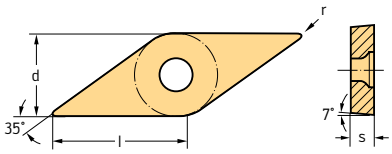
Outils de perçage/chanfreinage

Usinage	
Profondeur de perçage	
	
Désignation	D4580 Xtra·tec®
Arêtes de coupe effectives	2
Plage de Ø	
[mm]	4–16
[inch]	0,24–0,630
P Acier	●●
M Acier inoxydable	●●
K Fonte	●●
N Métaux non ferreux	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●
H Matériaux durs	
O Autres	
Types de plaquettes amovibles	 VC .
Nombre d'arêtes de coupe	2
Page dans le catalogue	205
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	D4580

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Rhombiques positives 35°
VCGX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	r mm	s mm	d mm	P HC WXP40	P HC WSP45G	M HC WXP40	M HC WSP45G	S HC WSP45G
 VCGX0902ACFR	2	9	0,2	2,5	5,556	😐	☺	😐	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WSP45G: VCGX0902ACFR WSP45G

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

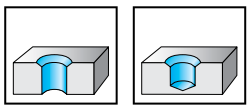
Outil de chanfreinage

D4580 mm

Xtra·tec®



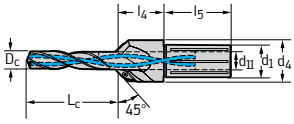
Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
D4580	●●	●●	●●	●●	●●		

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank with collar

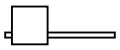
Désignation	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	d_{11} mm	d_1 mm	d_4 mm	l_4 mm	l_5 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D4580-45-06.00A12-VC09	4	6	6	12	21	25	41	0,06	2	VC .. 09 ..
D4580-45-08.00A16-VC09	6,1	8	8	16	25	25	44,5	0,04	2	
D4580-45-10.00A16-VC09	8,1	10	10	16	25	25	44,5	0,11	2	
D4580-45-12.00A20-VC09	10,1	12	12	20	28	25	46,5	0,06	2	
D4580-45-14.00A20-VC09	12,1	14	14	20	30	25	46,5	0,07	2	
D4580-45-16.00A25-VC09	14,1	16	16	25	32	34	53	0,08	2	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	$D_{c\,min}$ [mm]	4–14,1
	Cartouche	FK390
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm
	Vis de réglage	FS2029 (SW 1,5)

Accessoires

	$D_{c\,min}$ [mm]	4–14,1
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)
	Clé	ISO2936-1,5 (SW 1,5)

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de chanfreinage

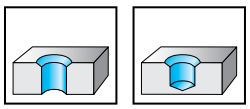
D4580 inch

Xtra·tec®



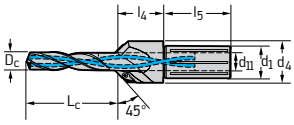
Z=2

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4580	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

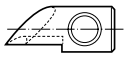


Cylindrical shank with collar

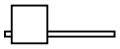
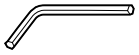
Désignation	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	d_{11} inch	d_1 inch	d_4 inch	l_4 inch	l_5 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
D4580.45-08.00A15-VC09	0,24	0,315	0,315	0,625	0,984	1,000	1,752	0,192	2	VC .. 09 ..
D4580.45-10.00A15-VC09	0,319	0,394	0,394	0,625	0,984	1,000	1,752	0,024	2	
D4580.45-12.00A19-VC09	0,398	0,472	0,472	0,750	1,102	1,000	1,831	0,132	2	
D4580.45-14.00A19-VC09	0,476	0,551	0,551	0,750	1,181	1,000	1,831	0,154	2	
D4580.45-16.00A26-VC09	0,555	0,630	0,630	1,000	1,260	1,339	2,087	0,516	2	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	$D_{c\,min}$ [inch]	0,24–0,555
	Cartouche	FK390
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs
	Vis de réglage	FS2029 (SW 1,5)

Accessoires

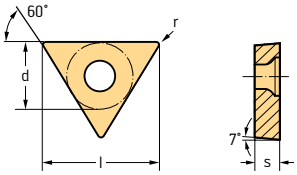
	$D_{c\,min}$ [inch]	0,24–0,555
	Clé mâle coudée	FS1490 (T7IP)
	Clé	ISO2936-1,5 (SW 1,5)

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de tournage A trois pans positives 60°
TCMT / TCMW
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	l mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
	TCMT110204-FK6	0,4	11															☺	😐				
	TCMT110208-FK6	0,8	11															☺	😐				
	TCMT16T304-FK6	0,4	16,5															☺	😐				
	TCMT16T308-FK6	0,8	16,5																😐				
	TCMT06T102-FM4	0,2	6,87											😐								😐	
	TCMT06T104-FM4	0,4	6,87											😐								😐	
	TCMT090202-FM4	0,2	9,62								☺		😐							☺	😐		
	TCMT090204-FM4	0,4	9,62				😟				☺	😐	😐							☺	😐		
	TCMT090208-FM4	0,8	9,62										😐								😐		
	TCMT110202-FM4	0,2	11								☺		😐			😟				☺	😐		😟
	TCMT110204-FM4	0,4	11				😟				☺	😐	😐			😟				☺	😐		😟
	TCMT110208-FM4	0,8	11								☺		😐							☺	😐		
	TCMT16T302-FM4	0,2	16,5										😐								😐		
	TCMT16T304-FM4	0,4	16,5				😟				☺	😐	😐			😟				☺	😐		😟
	TCMT16T308-FM4	0,8	16,5				😟				☺	😐	😐			😟				☺	😐		😟
	TCMT06T102-FP4	0,2	6,87			😐																	
	TCMT06T104-FP4	0,4	6,87			😐				☺													
	TCMT090202-FP4	0,2	9,62			😐																	
	TCMT090204-FP4	0,4	9,62	☺	☺	😐				☺							☺						
	TCMT110202-FP4	0,2	11		☺	😐																	
	TCMT110204-FP4	0,4	11	☺	☺	😐				☺							☺						
	TCMT110208-FP4	0,8	11		☺	😐																	
	TCMT110304-FP4	0,4	11		☺	😐																	
	TCMT110308-FP4	0,8	11		☺	😐																	
	TCMT16T302-FP4	0,2	16,5			😐																	
	TCMT16T304-FP4	0,4	16,5	☺	☺	😐											☺						
	TCMT16T308-FP4	0,8	16,5		☺	😐				☺													
	TCMT110204-FP6	0,4	11			😐																	
	TCMT110208-FP6	0,8	11			😐																	
	TCMT16T304-FP6	0,4	16,5			😐																	
	TCMT16T308-FP6	0,8	16,5			😐																	
	TCMT090204-MK4	0,4	9,62															☺	😐				
	TCMT110204-MK4	0,4	11															☺	😐				
	TCMT110208-MK4	0,8	11															☺	😐				
	TCMT16T304-MK4	0,4	16,5																😐				
	TCMT16T308-MK4	0,8	16,5															☺	😐				
	TCMT090204-MM4	0,4	9,62				😟				☺	😐	😐							☺	😐		
	TCMT090208-MM4	0,8	9,62										😐								😐		
	TCMT110204-MM4	0,4	11				😟					😐	😐								😐		
	TCMT110208-MM4	0,8	11										😐								😐		
	TCMT16T304-MM4	0,4	16,5				😟					😐	😐								😐		
	TCMT16T308-MM4	0,8	16,5				😟				☺	😐	😐							☺	😐		
	TCMT220408-MM4	0,8	22										😐								😐		

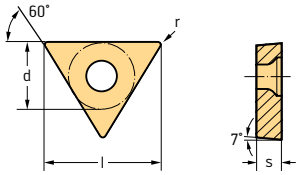
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKK10S: TCMT110204-FK6 WKK10S

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = 😟

☺ 😐 😟 / = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage A trois pans positives 60°
TCMT / TCMW
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

B1

	Désignation	r mm	l mm	P							M						K			S			
						HC				HE		HC					HC			HC			
				WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20G	WPP30G	WMP30G	WEP10C	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WSM21	WMP30G	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S
	TCMT090204-MP4	0,4	9,62			😐																	
	TCMT090208-MP4	0,8	9,62			😐																	
	TCMT110204-MP4	0,4	11		😊	😐																	
	TCMT110208-MP4	0,8	11		😊	😐																	
	TCMT110304-MP4	0,4	11		😊	😐																	
	TCMT110308-MP4	0,8	11		😊	😐																	
	TCMT16T304-MP4	0,4	16,5		😊	😐																	
	TCMT16T308-MP4	0,8	16,5		😊	😐																	
	TCMT220408-MP4	0,8	22			😐																	
	TCMT090204-RK4	0,4	9,62																😐				
	TCMT090208-RK4	0,8	9,62																😐				
	TCMT110204-RK4	0,4	11															😊	😐				
	TCMT110208-RK4	0,8	11															😊	😐				
	TCMT16T304-RK4	0,4	16,5																😐				
	TCMT16T308-RK4	0,8	16,5															😊	😐				
	TCMT16T312-RK4	1,2	16,5															😊	😐				
	TCMT090204-RM4	0,4	9,62										😐			😕					😐		😕
	TCMT090208-RM4	0,8	9,62										😐								😐		
	TCMT110204-RM4	0,4	11				😕				😊	😐	😐			😕				😊	😐		😕
	TCMT110208-RM4	0,8	11				😕					😐	😐			😕					😐		😕
	TCMT16T304-RM4	0,4	16,5				😕				😊	😐	😐			😕				😊	😐		😕
	TCMT16T308-RM4	0,8	16,5				😕		😕		😊	😐	😐		😕	😕				😊	😐		😕
	TCMT16T312-RM4	1,2	16,5										😐			😕					😐		😕
	TCMT090204-RP4	0,4	9,62			😐		😕															
	TCMT090208-RP4	0,8	9,62			😐		😕															
	TCMT110204-RP4	0,4	11		😊	😐		😕															
	TCMT110208-RP4	0,8	11			😐		😕															
	TCMT16T304-RP4	0,4	16,5			😐		😕															
	TCMT16T308-RP4	0,8	16,5		😊	😐		😕															
	TCMT16T312-RP4	1,2	16,5		😊	😐		😕															
	TCMW110204-RK6	0,4	11															😊	😐				
	TCMW110208-RK6	0,8	11															😊	😐				
	TCMW16T304-RK6	0,4	16,5															😊	😐				
	TCMW16T308-RK6	0,8	16,5															😊	😐				

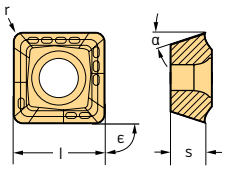
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WKK10S: TCMT110204-FK6 WKK10S

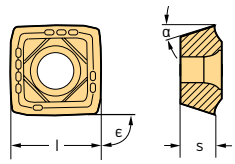
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😕

Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 😕 /

Carrées
P484 .
Tiger·tec® Gold





Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	s mm	r mm	α	ε	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840P-1R-A57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-2R-A57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	2	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-3R-A57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	3	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-4R-A57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-5R-A57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-6R-A57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-7R-A57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-8R-A57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-1R-E57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-2R-E57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	2	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-3R-E57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	3	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-4R-E57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-5R-E57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-6R-E57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-7R-E57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-8R-E57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☺	😐	☹	☹	😐	☹			☹
	P4840P-2R-E67	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	2	☺				😐				
	P4840P-3R-E67	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	3	☺				😐				
	P4840P-4R-E67	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☺				😐				
	P4840P-5R-E67	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☺				😐				
	P4840P-6R-E67	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☺				😐				
	P4840P-7R-E67	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☺				😐				
	P4840P-8R-E67	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☺				😐				
	P4840P-1R-E77	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1								☺	
	P4840P-2R-E77	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	2							☺	☺	
	P4840P-3R-E77	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	3							☺	☺	
	P4840P-4R-E77	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4							☺	☺	
	P4840P-5R-E77	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5							☺	☺	
	P4840P-6R-E77	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6							☺	☺	
	P4840P-7R-E77	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7							☺	☺	
	P4840P-8R-E77	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8							☺	☺	
	P4840P-1R-F57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1		☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-2R-F57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	2		☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-3R-F57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	3		☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-4R-F57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4		☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-5R-F57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5		☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-6R-F57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6		☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-7R-F57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7		☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-8R-F57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8		☹	☹	☹		☺			😐

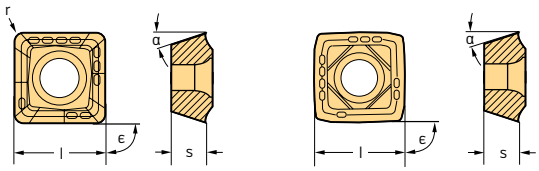
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: P4840P-1R-A57 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P4840P-1R-A57 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: P4840P-1R-A57 WSP45G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Carrées
P484 .
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

B1

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	s mm	r mm	α	ε	Taille	P			M	K		N		S
										HC			HC		HC	HW	HC
									WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WNN15	WN15	WSP45G
	P4841P-1R-A57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-2R-A57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	2	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-3R-A57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	3	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-4R-A57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-5R-A57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-6R-A57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-7R-A57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-8R-A57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-1R-E57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-2R-E57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	2	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-3R-E57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	3	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-4R-E57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-5R-E57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-6R-E57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-7R-E57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-8R-E57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☺	☺	☹	☹	☺	☹			☹
	P4841P-1R-F57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1		☹	☹	☹		☺			😐
	P4841P-2R-F57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	2		☹	☹	☹		☺			😐
	P4841P-3R-F57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	3		☹	☹	☹		☺			😐
	P4841P-4R-F57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4		☹	☹	☹		☺			😐
	P4841P-5R-F57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5		☹	☹	☹		☺			😐
	P4841P-6R-F57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6		☹	☹	☹		☺			😐
	P4841P-7R-F57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7		☹	☹	☹		☺			😐
	P4841P-8R-F57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8		☹	☹	☹		☺			😐

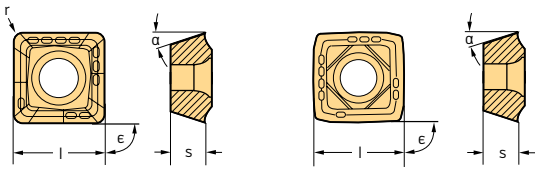
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: P4840P-1R-A57 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P4840P-1R-A57 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: P4840P-1R-A57 WSP45G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Carrées
P484 .
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	s mm	r mm	α	ε	Taille	P HC WKP35S	P HC WXP40	P HC WSP45G	M HC WXP40	M HC WSP45G	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4841C-1R-A57	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-2R-A57	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	2	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-3R-A57	4	7	2,8	0,4	11°	90°	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-4R-A57	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-5R-A57	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-6R-A57	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-7R-A57	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-8R-A57	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-1R-E57	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1	😐	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-2R-E57	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	2	😐	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-3R-E57	4	7	2,8	0,4	11°	90°	3	😐	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-4R-E57	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4	😐	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-5R-E57	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5	😐	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-6R-E57	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6	😐	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-7R-E57	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7	😐	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-8R-E57	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8	😐	☹	☹	☹	☹	☹			☹
	P4841C-1R-F57	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4841C-2R-F57	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	2	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4841C-3R-F57	4	7	2,8	0,4	11°	90°	3	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4841C-4R-F57	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4841C-5R-F57	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4841C-6R-F57	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4841C-7R-F57	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4841C-8R-F57	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4840C-1R-E77	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1								🙂	
	P4840C-2R-E77	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	2							🙂	🙂	
	P4840C-3R-E77	4	7	2,8	0,4	11°	90°	3							🙂	🙂	
	P4840C-4R-E77	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4							🙂	🙂	
	P4840C-5R-E77	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5							🙂	🙂	
	P4840C-6R-E77	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6							🙂	🙂	
	P4840C-7R-E77	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7							🙂	🙂	
	P4840C-8R-E77	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8							🙂	🙂	
	P4840C-1R-F57	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4840C-2R-F57	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	2	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4840C-3R-F57	4	7	2,8	0,4	11°	90°	3	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4840C-4R-F57	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4840C-5R-F57	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4840C-6R-F57	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4840C-7R-F57	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐
	P4840C-8R-F57	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8	☹	☹	☹	☹	☹	🙂			😐

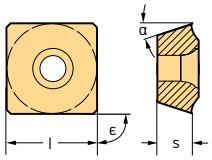
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P4841C-1R-A57 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: P4841C-1R-A57 WSP45G

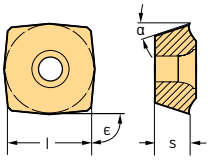
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 🙂 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☹ 😐 🙂 / = Nouveautés au sein de la gamme

Carrées
P284..
Tiger·tec® Gold





Plaquettes amovibles

B1

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	s mm	α	ε	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WXP40	P HC WSP45G	M HC WXP40	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P2840S-1N-A57	4	6,35	2,4	14°	90°	1	☺	☹		☹		☹	☺	☹			☹
	P2840S-2N-A57	4	7,8	3,2	14°	90°	2	☺	☹		☹		☹	☺	☹			☹
	P2840S-3N-A57	4	9,52	4	11°	96°	3	☺	☹		☹		☹	☺	☹			☹
	P2840S-4N-A57	4	11	4	11°	96°	4	☺	☹		☹		☹	☺	☹			☹
	P2840S-5N-A57	4	12,7	4,8	11°	96°	5	☺	☹		☹		☹	☺	☹			☹
	P2840S-6N-A57	4	15	4,8	11°	96°	6		☹		☹		☹		☹			☹
	P2840S-7N-A57	4	17,6	5,6	11°	96°	7		☹		☹		☹		☹			☹
	P2840S-1N-E67	4	6,35	2,4	14°	90°	1											
	P2840S-2N-E67	4	7,8	3,2	14°	90°	2											
	P2840S-3N-E67	4	9,52	4	11°	96°	3											
	P2840S-4N-E67	4	11	4	11°	96°	4											
	P2840S-5N-E67	4	12,7	4,8	11°	96°	5											
	P2840S-6N-E67	4	15	4,8	11°	96°	6											
	P2840S-7N-E67	4	17,6	5,6	11°	96°	7											
	P2840S-1N-E77	4	6,35	2,4	14°	90°	1									☺	☺	
	P2840S-2N-E77	4	7,8	3,2	14°	90°	2									☺	☺	
	P2840S-3N-E77	4	9,52	4	11°	96°	3									☺	☺	
	P2840S-4N-E77	4	11	4	11°	96°	4									☺	☺	
	P2840S-5N-E77	4	12,7	4,8	11°	96°	5									☺	☺	
	P2840S-6N-E77	4	15	4,8	11°	96°	6									☺	☺	
	P2840S-7N-E77	4	17,6	5,6	11°	96°	7									☺	☺	
	P2840S-1N-F57	4	6,35	2,4	14°	90°	1		☹		☹		☹		☺			☹
	P2840S-2N-F57	4	7,8	3,2	14°	90°	2		☹		☹		☹		☺			☹
	P2840S-3N-F57	4	9,52	4	11°	96°	3		☹		☹		☹		☺			☹
	P2840S-4N-F57	4	11	4	11°	96°	4		☹		☹		☹		☺			☹
	P2840S-5N-F57	4	12,7	4,8	11°	96°	5		☹		☹		☹		☺			☹
	P2840S-6N-F57	4	15	4,8	11°	96°	6		☹		☹		☹		☺			☹
	P2840S-7N-F57	4	17,6	5,6	11°	96°	7		☹		☹		☹		☺			☹
	P2841S-1N-A57	4	6,35	2,4	14°	90°	1	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-2N-A57	4	7,8	3,2	14°	90°	2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-3N-A57	4	9,52	4	11°	96°	3	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-4N-A57	4	11	4	11°	96°	4	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-5N-A57	4	12,7	4,8	11°	96°	5	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-6N-A57	4	15	4,8	11°	96°	6	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-7N-A57	4	17,6	5,6	11°	96°	7	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-1N-E57	4	6,35	2,4	14°	90°	1	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-2N-E57	4	7,8	3,2	14°	90°	2	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-3N-E57	4	9,52	4	11°	96°	3	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-4N-E57	4	11	4	11°	96°	4	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-5N-E57	4	12,7	4,8	11°	96°	5	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-6N-E57	4	15	4,8	11°	96°	6		☺	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P2841S-7N-E57	4	17,6	5,6	11°	96°	7		☺	☹	☹	☹	☹		☹			☹

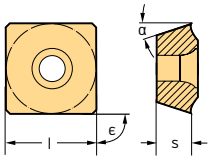
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: P2840S-1N-A57 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P2840S-1N-A57 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: P2840S-1N-A57 WSP45G

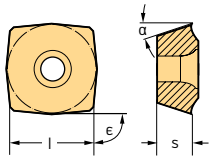
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Carrées
P284..
Tiger·tec® Gold





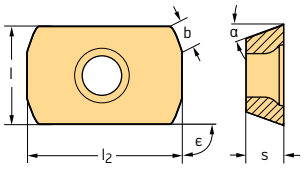
Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	s mm	α	ε	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WXP40	P HC WSP45G	M HC WXP40	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P2841S-1N-F57	4	6,35	2,4	14°	90°	1		😀	😀	😀	😀	😀		😀			😐
	P2841S-2N-F57	4	7,8	3,2	14°	90°	2		😀	😀	😀	😀	😀		😀			😐
	P2841S-3N-F57	4	9,52	4	11°	96°	3		😀	😀	😀	😀	😀		😀			😐
	P2841S-4N-F57	4	11	4	11°	96°	4		😀	😀	😀	😀	😀		😀			😐
	P2841S-5N-F57	4	12,7	4,8	11°	96°	5		😀	😀	😀	😀	😀		😀			😐
	P2841S-6N-F57	4	15	4,8	11°	96°	6		😀	😀	😀	😀	😀		😀			😐
	P2841S-7N-F57	4	17,6	5,6	11°	96°	7		😀	😀	😀	😀	😀		😀			😐

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: P2840S-1N-A57 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P2840S-1N-A57 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: P2840S-1N-A57 WSP45G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Plaquettes amovibles rectangulaires
LCMX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	l_2 mm	s mm	α	ε	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WXP40	P HC WSP45G	M HC WXP40	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LCMX050203-B57	2	4	5,2	2,4	7°	90°	0,6	😀	😐	☹	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	LCMX06T204-B57	2	5,2	6,6	2,8	7°	90°	0,8	😀	😐	☹	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	LCMX050203-D57	2	4	5,2	2,4	7°	90°	0,6	😀	😐	☹	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	LCMX06T204-D57	2	5,2	6,6	2,8	7°	90°	0,8	😀	😐	☹	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	LCMX050203-E57	2	4	5,2	2,4	7°	90°	0,6	😀						😐		
	LCMX06T204-E57	2	5,2	6,6	2,8	7°	90°	0,8	😀						😐		
	LCMX050203-F57	2	4	5,2	2,4	7°	90°	0,6		☹	☹	☹	☹	☹		😀	😐
	LCMX06T204-F57	2	5,2	6,6	2,8	7°	90°	0,8		☹	☹	☹	☹	☹		😀	😐

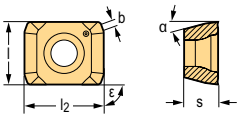
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: LCMX050203-B57 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: LCMX050203-B57 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: LCMX050203-B57 WSP45G

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☹ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes amovibles rectangulaires
LCGX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

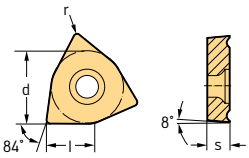
B1

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	l_2 mm	s mm	α	ε	b mm	P HC WKP35S	P HC WXP40	P HC WSP45G	M HC WXP40	M HC WSP45G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LCGX050203-F57	2	4	5,2	2,4	7°	90°	0,6	☹	☹	☹	☹	☹	😐	😐
	LCGX06T204-F57	2	5,2	6,6	2,8	7°	90°	0,8	☹	☹	☹	☹	☹	😐	😐

Exemple de commande pour la nuance WKP35S: LCGX050203-F57 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: LCGX050203-F57 WSP45G

HC = carbure revêtu

Trigones
WOMX / WOEX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	s mm	r mm	α	ε	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	WOMX030204-B57	3	3,31	2,3	0,4	8°	84°		😐	☹	☹			😐	☹
	WOMX040304-B57	3	4,2	3,2	0,4	8°	84°		😐	☹	☹			😐	☹
	WOMX05T304-B57	3	5,29	3,8	0,4	8°	84°		😐	☹	☹			😐	☹
	WOMX06T304-B57	3	6,62	3,8	0,4	8°	84°		😐	☹	☹			😐	☹
	WOMX080408-B57	3	7,94	4,8	0,8	8°	84°		😐	☹	☹			😐	☹
	WOMX100508-B57	3	9,92	5,3	0,8	8°	84°		😐	☹	☹			😐	☹
	WOMX120608-B57	3	11,64	6	0,8	8°	84°		😐	☹	☹			😐	☹
	WOMX030204-D57	3	3,31	2,3	0,4	8°	84°		😐	☹	☹			☹	☹
	WOMX040304-D57	3	4,2	3,2	0,4	8°	84°		😐	☹	☹			☹	☹
	WOMX05T304-D57	3	5,29	3,8	0,4	8°	84°		😐	☹	☹	☺		☹	☹
	WOMX06T304-D57	3	6,62	3,8	0,4	8°	84°	☺	😐	☹	☹	☺	😐	☹	☹
	WOMX080408-D57	3	7,94	4,8	0,8	8°	84°	☺	😐	☹	☹	☺	😐	☹	☹
	WOMX100508-D57	3	9,92	5,3	0,8	8°	84°	☺	😐	☹	☹	☺	😐	☹	☹
	WOMX120608-D57	3	11,64	6	0,8	8°	84°	☺	😐	☹	☹	☺	😐	☹	☹
	WOEX030204-E57	3	3,31	2,3	0,4	8°	84°		😐	☹	☹			☹	☹
	WOEX040304-E57	3	4,2	3,2	0,4	8°	84°	☺	😐	☹	☹		😐	☹	☹
	WOEX05T304-E57	3	5,29	3,8	0,4	8°	84°	☺	😐	☹	☹		😐	☹	☹
	WOEX06T304-E57	3	6,62	3,8	0,4	8°	84°	☺	😐	☹	☹	☺	😐	☹	☹
	WOEX080408-E57	3	7,94	4,8	0,8	8°	84°	☺	😐	☹	☹		😐	☹	☹
	WOEX100508-E57	3	9,92	5,3	0,8	8°	84°		😐	☹	☹			☹	☹
	WOEX120608-E57	3	11,64	6	0,8	8°	84°		😐	☹	☹			☹	☹

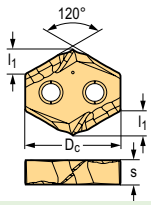
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: WOMX030204-B57 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: WOMX030204-B57 WSP45G

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😐 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Embout interchangeable double face
DS42



B1

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	s mm	l_1 mm	P HC WPP25	K HC WPP25
	DS42-12.00A-F58	2	12	2,99	3,33	☺	☺
	DS42-12.50A-F58	2	12,5	2,99	3,48	☺	☺
	DS42-12.70A-F58	2	12,7	2,99	3,64	☺	☺
	DS42-13.00B-F58	2	13	2,99	3,62	☺	☺
	DS42-13.50B-F58	2	13,5	2,99	3,77	☺	☺
	DS42-13.70B-F58	2	13,7	2,99	3,83	☺	☺
	DS42-14.00C-F58	2	14	3,49	3,85	☺	☺
	DS42-14.50C-F58	2	14,5	3,49	4	☺	☺
	DS42-14.70C-F58	2	14,7	3,49	4,06	☺	☺
	DS42-15.00D-F58	2	15	3,49	4,15	☺	☺
	DS42-15.50D-F58	2	15,5	3,49	4,3	☺	☺
	DS42-15.70D-F58	2	15,7	3,49	4,35	☺	☺
	DS42-15.88D-F58	2	15,88	3,49	4,41	☺	☺
	DS42-16.00E-F58	2	16	3,99	4,43	☺	☺
	DS42-16.50E-F58	2	16,5	3,99	4,58	☺	☺
	DS42-16.70E-F58	2	16,7	3,99	4,64	☺	☺
	DS42-17.00F-F58	2	17	3,99	4,73	☺	☺
	DS42-17.50F-F58	2	17,5	3,99	4,88	☺	☺
	DS42-17.70F-F58	2	17,7	3,99	4,94	☺	☺
	DS42-18.00G-F58	2	18	4,49	5,04	☺	☺
	DS42-18.50G-F58	2	18,5	4,49	5,19	☺	☺
	DS42-18.70G-F58	2	18,7	4,49	5,25	☺	☺
	DS42-19.00H-F58	2	19	4,49	5,34	☺	☺
	DS42-19.05H-F58	2	19,05	4,49	5,36	☺	☺
	DS42-19.50H-F58	2	19,5	4,49	5,49	☺	☺
	DS42-19.70H-F58	2	19,7	4,49	5,55	☺	☺
	DS42-20.00J-F58	2	20	4,99	5,35	☺	☺
	DS42-20.50J-F58	2	20,5	4,99	5,5	☺	☺
	DS42-20.70J-F58	2	20,7	4,99	5,56	☺	☺
	DS42-21.00K-F58	2	21	4,99	5,65	☺	☺
	DS42-21.50K-F58	2	21,5	4,99	5,8	☺	☺
	DS42-21.70K-F58	2	21,7	4,99	5,86	☺	☺
	DS42-22.00L-F58	2	22	5,49	5,83	☺	☺
	DS42-22.23L-F58	2	22,23	5,49	5,9	☺	☺
	DS42-22.50L-F58	2	22,5	5,49	5,98	☺	☺
	DS42-22.70L-F58	2	22,7	5,49	6,04	☺	☺
	DS42-23.00M-F58	2	23	5,49	6,13	☺	☺
	DS42-23.50M-F58	2	23,5	5,49	6,28	☺	☺
	DS42-23.70M-F58	2	23,7	5,49	6,34	☺	☺
	DS42-24.00N-F58	2	24	5,99	6,26	☺	☺
	DS42-24.50N-F58	2	24,5	5,99	6,42	☺	☺
	DS42-24.70N-F58	2	24,7	5,99	6,48	☺	☺
	DS42-25.00P-F58	2	25	5,99	6,57	☺	☺

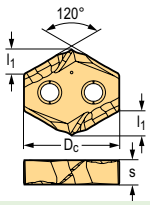
Exemple de commande pour la nuance WPP25: DS42-12.00A-F58 WPP25

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Embout interchangeable double face
DS42



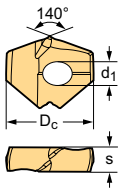
B1

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	s mm	l_1 mm	P HC WPP25	K HC WPP25
	DS42-25.25P-F58	2	25,25	5,99	6,64	☺	☺
	DS42-25.40P-F58	2	25,4	5,99	6,69	☺	☺
	DS42-25.50P-F58	2	25,5	5,99	6,72	☺	☺
	DS42-25.70P-F58	2	25,7	5,99	6,78	☺	☺
	DS42-26.00R-F58	2	26	6,49	7	☺	☺
	DS42-26.50R-F58	2	26,5	6,49	7,15	☺	☺
	DS42-26.59R-F58	2	26,59	6,49	7,18	☺	☺
	DS42-27.00S-F58	2	27	6,49	7,3	☺	☺
	DS42-27.50S-F58	2	27,5	6,49	7,45	☺	☺
	DS42-27.78S-F58	2	27,78	6,49	7,53	☺	☺
	DS42-28.00T-F58	2	28	6,99	7,46	☺	☺
	DS42-28.50T-F58	2	28,5	6,99	7,61	☺	☺
	DS42-28.57T-F58	2	28,57	6,99	7,63	☺	☺
	DS42-29.00U-F58	2	29	6,99	7,76	☺	☺
	DS42-29.50U-F58	2	29,5	6,99	7,91	☺	☺
	DS42-29.77U-F58	2	29,77	6,99	7,97	☺	☺
	DS42-30.00V-F58	2	30	7,49	7,94	☺	☺
	DS42-30.50V-F58	2	30,5	7,49	8,09	☺	☺
	DS42-31.00W-F58	2	31	7,49	8,24	☺	☺
	DS42-31.50W-F58	2	31,5	7,49	8,38	☺	☺
	DS42-31.75W-F58	2	31,75	7,49	8,46	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WPP25: DS42-12.00A-F58 WPP25

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles
P6011 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	Dimension du siège	d_1 mm	s mm	P HC WPP25	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WPP25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6011-D12,00R	1	12	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D12,10R	1	12,1	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D12,20R	1	12,2	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D12,30R	1	12,3	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D12,40R	1	12,4	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D12,50R	1	12,5	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D12,60R	1	12,6	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D12,70R	1	12,7	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D12,80R	1	12,8	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D12,90R	1	12,9	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D12,95R	1	12,95	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D13,00R	1	13	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D13,11R	1	13,11	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D13,20R	1	13,2	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D13,25R	1	13,25	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D13,30R	1	13,3	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D13,40R	1	13,4	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D13,50R	1	13,5	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D13,60R	1	13,6	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D13,70R	1	13,7	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D13,80R	1	13,8	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D13,89R	1	13,89	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6011-D14,00R	1	14	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D14,10R	1	14,1	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D14,20R	1	14,2	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D14,30R	1	14,3	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D14,40R	1	14,4	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D14,50R	1	14,5	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D14,60R	1	14,6	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D14,68R	1	14,68	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D14,80R	1	14,8	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D14,90R	1	14,9	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D15,00R	1	15	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D15,09R	1	15,09	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D15,20R	1	15,2	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D15,30R	1	15,3	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D15,40R	1	15,4	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D15,47R	1	15,47	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D15,50R	1	15,5	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D15,60R	1	15,6	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D15,70R	1	15,7	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D15,80R	1	15,8	B	3,4	3,99	☺			☺			
	P6011-D15,87R	1	15,87	B	3,4	3,99	☺			☺			

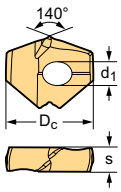
Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
Exemple de commande pour la nuance WPP25: P6011-D12,00R WPP25

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes amovibles
P6011 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006

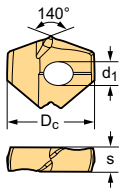


	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	Dimension du siège	d_1 mm	s mm	P HC WPP25	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WPP25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6011-D16,00R	1	16	C	4,4	4,49	●			●			
	P6011-D16,13R	1	16,13	C	4,4	4,49	●			●			
	P6011-D16,26R	1	16,26	C	4,4	4,49	●			●			
	P6011-D16,43R	1	16,43	C	4,4	4,49	●			●			
	P6011-D16,50R	1	16,5	C	4,4	4,49	●			●			
	P6011-D16,66R	1	16,66	C	4,4	4,49	●			●			
	P6011-D16,70R	1	16,7	C	4,4	4,49	●			●			
	P6011-D17,00R	1	17	C	4,4	4,49	●			●			
	P6011-D17,07R	1	17,07	C	4,4	4,49	●			●			
	P6011-D17,20R	1	17,2	C	4,4	4,49	●			●			
	P6011-D17,45R	1	17,45	C	4,4	4,49	●			●			
	P6011-D17,50R	1	17,5	C	4,4	4,49	●			●			
	P6011-D17,70R	1	17,7	C	4,4	4,49	●			●			
	P6011-D17,86R	1	17,86	C	4,4	4,49	●			●			
	P6011-D18,00R	1	18	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D18,24R	1	18,24	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D18,50R	1	18,5	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D18,65R	1	18,65	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D18,70R	1	18,7	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D18,80R	1	18,8	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D19,00R	1	19	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D19,05R	1	19,05	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D19,20R	1	19,2	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D19,25R	1	19,25	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D19,30R	1	19,3	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D19,43R	1	19,43	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D19,50R	1	19,5	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D19,60R	1	19,6	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D19,70R	1	19,7	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D19,84R	1	19,84	D	4,4	4,99	●			●			
	P6011-D20,00R	1	20	E	5,4	5,49	●			●			
	P6011-D20,20R	1	20,2	E	5,4	5,49	●			●			
	P6011-D20,24R	1	20,24	E	5,4	5,49	●			●			
	P6011-D20,50R	1	20,5	E	5,4	5,49	●			●			
	P6011-D20,62R	1	20,62	E	5,4	5,49	●			●			
	P6011-D20,70R	1	20,7	E	5,4	5,49	●			●			
	P6011-D21,00R	1	21	E	5,4	5,49	●			●			
	P6011-D21,41R	1	21,41	E	5,4	5,49	●			●			
	P6011-D21,50R	1	21,5	E	5,4	5,49	●			●			
	P6011-D21,70R	1	21,7	E	5,4	5,49	●			●			
	P6011-D21,83R	1	21,83	E	5,4	5,49	●			●			
	P6011-D22,00R	1	22	F	5,4	5,99	●			●			
	P6011-D22,22R	1	22,22	F	5,4	5,99	●			●			

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
Exemple de commande pour la nuance WPP25: P6011-D12,00R WPP25

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles
P6011 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006

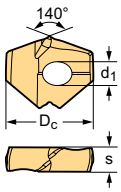


	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	Dimension du siège	d_1 mm	s mm	P HC WPP25	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WPP25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6011-D22,42R	1	22,42	F	5,4	5,99	●			●			
	P6011-D22,47R	1	22,47	F	5,4	5,99	●			●			
	P6011-D22,50R	1	22,5	F	5,4	5,99	●			●			
	P6011-D22,62R	1	22,62	F	5,4	5,99	●			●			
	P6011-D22,70R	1	22,7	F	5,4	5,99	●			●			
	P6011-D22,77R	1	22,77	F	5,4	5,99	●			●			
	P6011-D23,00R	1	23	F	5,4	5,99	●			●			
	P6011-D23,39R	1	23,39	F	5,4	5,99	●			●			
	P6011-D23,50R	1	23,5	F	5,4	5,99	●			●			
	P6011-D23,70R	1	23,7	F	5,4	5,99	●			●			
	P6011-D23,80R	1	23,8	F	5,4	5,99	●			●			
	P6011-D24,00R	1	24	G	5,4	6,49	●			●			
	P6011-D24,21R	1	24,21	G	5,4	6,49	●			●			
	P6011-D24,50R	1	24,5	G	5,4	6,49	●			●			
	P6011-D24,59R	1	24,59	G	5,4	6,49	●			●			
	P6011-D24,70R	1	24,7	G	5,4	6,49	●			●			
	P6011-D25,00R	1	25	G	5,4	6,49	●			●			
	P6011-D25,25R	1	25,25	G	5,4	6,49	●			●			
	P6011-D25,40R	1	25,4	G	5,4	6,49	●			●			
	P6011-D25,50R	1	25,5	G	5,4	6,49	●			●			
	P6011-D25,65R	1	25,65	G	5,4	6,49	●			●			
	P6011-D25,70R	1	25,7	G	5,4	6,49	●			●			
	P6011-D25,80R	1	25,8	G	5,4	6,49	●			●			
	P6011-D26,00R	1	26	H	6,4	7,09	●			●			
	P6011-D26,25R	1	26,25	H	6,4	7,09	●			●			
	P6011-D26,50R	1	26,5	H	6,4	7,09	●			●			
	P6011-D26,59R	1	26,59	H	6,4	7,09	●			●			
	P6011-D27,00R	1	27	H	6,4	7,09	●			●			
	P6011-D27,38R	1	27,38	H	6,4	7,09	●			●			
	P6011-D27,50R	1	27,5	H	6,4	7,09	●			●			
	P6011-D27,78R	1	27,78	H	6,4	7,09	●			●			
	P6011-D28,00R	1	28	J	6,4	7,69	●			●			
	P6011-D28,17R	1	28,17	J	6,4	7,69	●			●			
	P6011-D28,50R	1	28,5	J	6,4	7,69	●			●			
	P6011-D28,57R	1	28,57	J	6,4	7,69	●			●			
	P6011-D29,00R	1	29	J	6,4	7,69	●			●			
	P6011-D29,37R	1	29,37	J	6,4	7,69	●			●			
	P6011-D29,50R	1	29,5	J	6,4	7,69	●			●			
	P6011-D29,77R	1	29,77	J	6,4	7,69	●			●			
	P6011-D30,00R	1	30	K	6,4	7,99	●			●			
	P6011-D30,15R	1	30,15	K	6,4	7,99	●			●			
	P6011-D30,50R	1	30,5	K	6,4	7,99	●			●			
	P6011-D31,00R	1	31	K	6,4	7,99	●			●			

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
Exemple de commande pour la nuance WPP25: P6011-D12,00R WPP25

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles
P6011 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



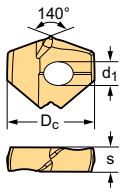
B1

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	Dimension du siège	d_1 mm	s mm	P HC WPP25	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WPP25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6011-D31,50R	1	31,5	K	6,4	7,99	☺			☺			
	P6011-D31,75R	1	31,75	K	6,4	7,99	☺			☺			
	P6011-D32,00R	1	32	M	6,4	8,29	☺			☺			
	P6011-D32,10R	1	32,1	M	6,4	8,29	☺			☺			
	P6011-D33,00R	1	33	M	6,4	8,29	☺			☺			
	P6011-D34,00R	1	34	N	6,4	8,59	☺			☺			
	P6011-D35,00R	1	35	N	6,4	8,59	☺			☺			
	P6011-D36,00R	1	36	P	6,4	8,89	☺			☺			
	P6011-D37,00R	1	37	P	6,4	8,89	☺			☺			
	P6011-D38,00R	1	38	P	6,4	8,89	☺			☺			
	P6003-D12,00R	1	12	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D12,95R	1	12,95	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D13,00R	1	13	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6		☹	☺				☺
	P6003-D14,00R	1	14	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D14,10R	1	14,1	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D14,20R	1	14,2	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D14,30R	1	14,3	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D14,50R	1	14,5	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D14,60R	1	14,6	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D14,68R	1	14,68	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D14,80R	1	14,8	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D15,00R	1	15	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D15,09R	1	15,09	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D15,20R	1	15,2	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D15,30R	1	15,3	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D15,47R	1	15,47	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D15,50R	1	15,5	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D15,60R	1	15,6	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D15,70R	1	15,7	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D15,80R	1	15,8	B	3	4		☹	☺				☺
	P6003-D15,87R	1	15,87	B	3	4		☹	☺				☺

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
Exemple de commande pour la nuance WPP25: P6011-D12,00R WPP25

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles
P6011 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006

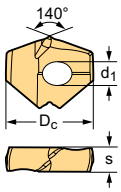


	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	Dimension du siège	d_1 mm	s mm	P HC WPP25	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WPP25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6003-D16,00R	1	16	C	4	4,5		☹	☹				☹
	P6003-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5		☹	☹				☹
	P6003-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5		☹	☹				☹
	P6003-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5		☹	☹				☹
	P6003-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5		☹	☹				☹
	P6003-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5		☹	☹				☹
	P6003-D17,00R	1	17	C	4	4,5		☹	☹				☹
	P6003-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5		☹	☹				☹
	P6003-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5		☹	☹				☹
	P6003-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5		☹	☹				☹
	P6003-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5		☹	☹				☹
	P6003-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5		☹	☹				☹
	P6003-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5		☹	☹				☹
	P6003-D18,00R	1	18	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D18,24R	1	18,24	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D18,50R	1	18,5	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D18,65R	1	18,65	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D18,70R	1	18,7	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D18,80R	1	18,8	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D19,00R	1	19	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D19,05R	1	19,05	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D19,20R	1	19,2	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D19,25R	1	19,25	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D19,30R	1	19,3	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D19,43R	1	19,43	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D19,50R	1	19,5	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D19,60R	1	19,6	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D19,70R	1	19,7	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D19,84R	1	19,84	D	4	5		☹	☹				☹
	P6003-D20,00R	1	20	E	5	5,5		☹	☹				☹
	P6003-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5		☹	☹				☹
	P6003-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5		☹	☹				☹
	P6003-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5		☹	☹				☹
	P6003-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5		☹	☹				☹
	P6003-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5		☹	☹				☹
	P6003-D21,00R	1	21	E	5	5,5		☹	☹				☹
	P6003-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5		☹	☹				☹
	P6003-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5		☹	☹				☹
	P6003-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5		☹	☹				☹
	P6003-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5		☹	☹				☹
	P6003-D22,00R	1	22	F	5	6		☹	☹				☹
	P6003-D22,22R	1	22,22	F	5	6		☹	☹				☹
	P6003-D22,42R	1	22,42	F	5	6		☹	☹				☹

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
Exemple de commande pour la nuance WPP25: P6011-D12,00R WPP25

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles
P6011 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006

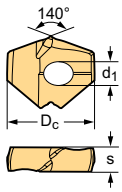


	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	Dimension du siège	d_1 mm	s mm	P HC WPP25	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WPP25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6003-D22,50R	1	22,5	F	5	6		☹	☺				☺
	P6003-D22,62R	1	22,62	F	5	6		☹	☺				☺
	P6003-D22,70R	1	22,7	F	5	6		☹	☺				☺
	P6003-D22,77R	1	22,77	F	5	6		☹	☺				☺
	P6003-D23,00R	1	23	F	5	6		☹	☺				☺
	P6003-D23,39R	1	23,39	F	5	6		☹	☺				☺
	P6003-D23,50R	1	23,5	F	5	6		☹	☺				☺
	P6003-D23,70R	1	23,7	F	5	6		☹	☺				☺
	P6003-D23,80R	1	23,8	F	5	6		☹	☺				☺
	P6003-D24,00R	1	24	G	5	6,5		☹	☺				☺
	P6003-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5		☹	☺				☺
	P6003-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5		☹	☺				☺
	P6003-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5		☹	☺				☺
	P6003-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5		☹	☺				☺
	P6003-D25,00R	1	25	G	5	6,5		☹	☺				☺
	P6003-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5		☹	☺				☺
	P6003-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5		☹	☺				☺
	P6003-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5		☹	☺				☺
	P6003-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5		☹	☺				☺
	P6003-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5		☹	☺				☺
	P6003-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5		☹	☺				☺
	P6003-D26,00R	1	26	H	6	7,1		☹	☺				☺
	P6003-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1		☹	☺				☺
	P6003-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1		☹	☺				☺
	P6003-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1		☹	☺				☺
	P6003-D27,00R	1	27	H	6	7,1		☹	☺				☺
	P6003-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1		☹	☺				☺
	P6003-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1		☹	☺				☺
	P6003-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1		☹	☺				☺
	P6003-D28,00R	1	28	J	6	7,7		☹	☺				☺
	P6003-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7		☹	☺				☺
	P6003-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7		☹	☺				☺
	P6003-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7		☹	☺				☺
	P6003-D29,00R	1	29	J	6	7,7		☹	☺				☺
	P6003-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7		☹	☺				☺
	P6003-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7		☹	☺				☺
	P6003-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7		☹	☺				☺
	P6003-D30,00R	1	30	K	6	8		☹	☺				☺
	P6003-D30,15R	1	30,15	K	6	8		☹	☺				☺
	P6003-D30,50R	1	30,5	K	6	8		☹	☺				☺
	P6003-D31,00R	1	31	K	6	8		☹	☺				☺
	P6003-D31,50R	1	31,5	K	6	8		☹	☺				☺
	P6003-D31,75R	1	31,75	K	6	8		☹	☺				☺

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
Exemple de commande pour la nuance WPP25: P6011-D12,00R WPP25

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles
P6011 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006

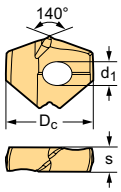


	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	Dimension du siège	d_1 mm	s mm	P HC WPP25	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WPP25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6003-D31,99R	1	31,99	K	6	8		☻	☻				☻
	P6003-D32,00R	1	32	M	6	8,3		☻	☻				☻
	P6003-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3		☻	☻				☻
	P6003-D33,00R	1	33	M	6	8,3		☻	☻				☻
	P6003-D34,00R	1	34	N	6	8,6		☻	☻				☻
	P6003-D35,00R	1	35	N	6	8,6		☻	☻				☻
	P6003-D36,00R	1	36	P	6	8,9		☻	☻				☻
	P6003-D37,00R	1	37	P	6	8,9		☻	☻				☻
	P6003-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9		☻	☻				☻
	P6004-D12,00R	1	12	A	3	3,6						☻	
	P6004-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6						☻	
	P6004-D13,00R	1	13	A	3	3,6						☻	
	P6004-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6						☻	
	P6004-D14,00R	1	14	B	3	4						☻	
	P6004-D14,50R	1	14,5	B	3	4						☻	
	P6004-D15,00R	1	15	B	3	4						☻	
	P6004-D15,50R	1	15,5	B	3	4						☻	
	P6004-D16,00R	1	16	C	4	4,5						☻	
	P6004-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5						☻	
	P6004-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5						☻	
	P6004-D17,00R	1	17	C	4	4,5						☻	
	P6004-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5						☻	
	P6004-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5						☻	
	P6004-D18,00R	1	18	D	4	5						☻	
	P6004-D18,50R	1	18,5	D	4	5						☻	
	P6004-D18,65R	1	18,65	D	4	5						☻	
	P6004-D19,00R	1	19	D	4	5						☻	
	P6004-D19,50R	1	19,5	D	4	5						☻	
	P6004-D19,70R	1	19,7	D	4	5						☻	
	P6004-D19,84R	1	19,84	D	4	5						☻	
	P6004-D20,00R	1	20	E	5	5,5						☻	
	P6004-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5						☻	
	P6004-D21,00R	1	21	E	5	5,5						☻	
	P6004-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5						☻	
	P6004-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5						☻	
	P6004-D22,00R	1	22	F	5	6						☻	
	P6004-D22,50R	1	22,5	F	5	6						☻	
	P6004-D23,00R	1	23	F	5	6						☻	
	P6004-D23,50R	1	23,5	F	5	6						☻	
	P6004-D24,00R	1	24	G	5	6,5						☻	
	P6004-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5						☻	
	P6004-D25,00R	1	25	G	5	6,5						☻	
	P6004-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5						☻	

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
Exemple de commande pour la nuance WPP25: P6011-D12,00R WPP25

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles
P6011 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006

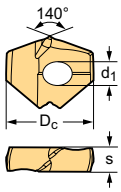


	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	Dimension du siège	d_1 mm	s mm	P HC WPP25	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WPP25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6004-D26,00R	1	26	H	6	7,1						☻	
	P6004-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1						☻	
	P6004-D27,00R	1	27	H	6	7,1						☻	
	P6004-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1						☻	
	P6004-D28,00R	1	28	J	6	7,7						☻	
	P6004-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7						☻	
	P6004-D29,00R	1	29	J	6	7,7						☻	
	P6004-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7						☻	
	P6004-D30,00R	1	30	K	6	8						☻	
	P6004-D30,50R	1	30,5	K	6	8						☻	
	P6004-D31,00R	1	31	K	6	8						☻	
	P6004-D31,50R	1	31,5	K	6	8						☻	
	P6005-D12,00R	1	12	A	3	3,6					☹		
	P6005-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6					☹		
	P6005-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6					☹		
	P6005-D13,00R	1	13	A	3	3,6					☹		
	P6005-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6					☹		
	P6005-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6					☹		
	P6005-D14,00R	1	14	B	3	4					☹		
	P6005-D14,10R	1	14,1	B	3	4					☹		
	P6005-D14,30R	1	14,3	B	3	4					☹		
	P6005-D14,50R	1	14,5	B	3	4					☹		
	P6005-D15,00R	1	15	B	3	4					☹		
	P6005-D15,08R	1	15,08	B	3	4					☹		
	P6005-D15,20R	1	15,2	B	3	4					☹		
	P6005-D15,50R	1	15,5	B	3	4					☹		
	P6005-D15,70R	1	15,7	B	3	4					☹		
	P6005-D16,00R	1	16	C	4	4,5					☹		
	P6005-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5					☹		
	P6005-D16,27R	1	16,27	C	4	4,5					☹		
	P6005-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5					☹		
	P6005-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5					☹		
	P6005-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5					☹		
	P6005-D16,80R	1	16,8	C	4	4,5					☹		
	P6005-D17,00R	1	17	C	4	4,5					☹		
	P6005-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5					☹		
	P6005-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5					☹		
	P6005-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5					☹		
	P6005-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5					☹		
	P6005-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5					☹		
	P6005-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5					☹		
	P6005-D18,00R	1	18	D	4	5					☹		
	P6005-D18,24R	1	18,24	D	4	5					☹		

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
Exemple de commande pour la nuance WPP25: P6011-D12,00R WPP25

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles
P6011 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006

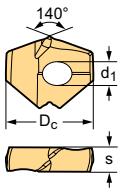


	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	Dimension du siège	d_1 mm	s mm	P HC WPP25	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WPP25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6005-D18,26R	1	18,26	D	4	5					●		
	P6005-D18,50R	1	18,5	D	4	5					●		
	P6005-D18,65R	1	18,65	D	4	5					●		
	P6005-D18,70R	1	18,7	D	4	5					●		
	P6005-D18,80R	1	18,8	D	4	5					●		
	P6005-D19,00R	1	19	D	4	5					●		
	P6005-D19,05R	1	19,05	D	4	5					●		
	P6005-D19,20R	1	19,2	D	4	5					●		
	P6005-D19,25R	1	19,25	D	4	5					●		
	P6005-D19,30R	1	19,3	D	4	5					●		
	P6005-D19,35R	1	19,35	D	4	5					●		
	P6005-D19,50R	1	19,5	D	4	5					●		
	P6005-D19,60R	1	19,6	D	4	5					●		
	P6005-D19,70R	1	19,7	D	4	5					●		
	P6005-D19,80R	1	19,8	D	4	5					●		
	P6005-D19,84R	1	19,84	D	4	5					●		
	P6005-D20,00R	1	20	E	5	5,5					●		
	P6005-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5					●		
	P6005-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5					●		
	P6005-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5					●		
	P6005-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5					●		
	P6005-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5					●		
	P6005-D21,00R	1	21	E	5	5,5					●		
	P6005-D21,12R	1	21,12	E	5	5,5					●		
	P6005-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5					●		
	P6005-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5					●		
	P6005-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5					●		
	P6005-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5					●		
	P6005-D22,00R	1	22	F	5	6					●		
	P6005-D22,22R	1	22,22	F	5	6					●		
	P6005-D22,23R	1	22,23	F	5	6					●		
	P6005-D22,50R	1	22,5	F	5	6					●		
	P6005-D22,70R	1	22,7	F	5	6					●		
	P6005-D22,77R	1	22,77	F	5	6					●		
	P6005-D23,00R	1	23	F	5	6					●		
	P6005-D23,02R	1	23,02	F	5	6					●		
	P6005-D23,39R	1	23,39	F	5	6					●		
	P6005-D23,50R	1	23,5	F	5	6					●		
	P6005-D23,70R	1	23,7	F	5	6					●		
	P6005-D23,80R	1	23,8	F	5	6					●		
	P6005-D24,00R	1	24	G	5	6,5					●		
	P6005-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5					●		
	P6005-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5					●		

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
Exemple de commande pour la nuance WPP25: P6011-D12,00R WPP25

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles
P6011 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



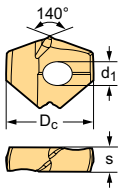
B1

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	Dimension du siège	d_1 mm	s mm	P		M	K		N	S
							HC		HC	HC		HC	HC
							WPP25	WMP35	WMP35	WPP25	WKK45C	WNN25	WMP35
	P6005-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5					☹		
	P6005-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5					☹		
	P6005-D25,00R	1	25	G	5	6,5					☹		
	P6005-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5					☹		
	P6005-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5					☹		
	P6005-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5					☹		
	P6005-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5					☹		
	P6005-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5					☹		
	P6005-D26,00R	1	26	H	6	7,1					☹		
	P6005-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1					☹		
	P6005-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1					☹		
	P6005-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1					☹		
	P6005-D27,00R	1	27	H	6	7,1					☹		
	P6005-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1					☹		
	P6005-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1					☹		
	P6005-D28,00R	1	28	J	6	7,7					☹		
	P6005-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7					☹		
	P6005-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7					☹		
	P6005-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7					☹		
	P6005-D29,00R	1	29	J	6	7,7					☹		
	P6005-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7					☹		
	P6005-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7					☹		
	P6005-D30,00R	1	30	K	6	8					☹		
	P6005-D30,15R	1	30,15	K	6	8					☹		
	P6005-D30,50R	1	30,5	K	6	8					☹		
	P6005-D31,00R	1	31	K	6	8					☹		
	P6005-D31,50R	1	31,5	K	6	8					☹		
	P6005-D31,75R	1	31,75	K	6	8					☹		
	P6005-D31,99R	1	31,99	K	6	8					☹		
	P6005-D32,00R	1	32	M	6	8,3					☹		
	P6005-D33,00R	1	33	M	6	8,3					☹		
	P6005-D34,00R	1	34	N	6	8,6					☹		
	P6005-D35,00R	1	35	N	6	8,6					☹		
	P6005-D37,00R	1	37	P	6	8,9					☹		
	P6005-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9					☹		
	P6006-D12,00R	1	12	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6006-D12,30R	1	12,3	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6006-D12,50R	1	12,5	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6006-D13,00R	1	13	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6006-D13,11R	1	13,11	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6006-D13,40R	1	13,4	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6006-D13,50R	1	13,5	A	3,4	3,59	☺			☺			
	P6006-D13,70R	1	13,7	A	3,4	3,59	☺			☺			

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
Exemple de commande pour la nuance WPP25: P6011-D12,00R WPP25

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles
P6011 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006

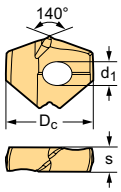


	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	Dimension du siège	d_1 mm	s mm	P HC WPP25	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WPP25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6006-D14,00R	1	14	B	3,4	3,99	☻			☻			
	P6006-D14,20R	1	14,2	B	3,4	3,99	☻			☻			
	P6006-D15,00R	1	15	B	3,4	3,99	☻			☻			
	P6006-D15,09R	1	15,09	B	3,4	3,99	☻			☻			
	P6006-D15,30R	1	15,3	B	3,4	3,99	☻			☻			
	P6006-D15,40R	1	15,4	B	3,4	3,99	☻			☻			
	P6006-D15,50R	1	15,5	B	3,4	3,99	☻			☻			
	P6006-D15,70R	1	15,7	B	3,4	3,99	☻			☻			
	P6006-D16,00R	1	16	C	4,4	4,49	☻			☻			
	P6006-D16,26R	1	16,26	C	4,4	4,49	☻			☻			
	P6006-D16,50R	1	16,5	C	4,4	4,49	☻			☻			
	P6006-D16,66R	1	16,66	C	4,4	4,49	☻			☻			
	P6006-D17,00R	1	17	C	4,4	4,49	☻			☻			
	P6006-D17,07R	1	17,07	C	4,4	4,49	☻			☻			
	P6006-D17,50R	1	17,5	C	4,4	4,49	☻			☻			
	P6006-D17,70R	1	17,7	C	4,4	4,49	☻			☻			
	P6006-D17,86R	1	17,86	C	4,4	4,49	☻			☻			
	P6006-D18,00R	1	18	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D18,24R	1	18,24	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D18,50R	1	18,5	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D18,65R	1	18,65	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D18,70R	1	18,7	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D18,80R	1	18,8	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D19,00R	1	19	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D19,05R	1	19,05	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D19,10R	1	19,1	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D19,20R	1	19,2	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D19,25R	1	19,25	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D19,30R	1	19,3	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D19,35R	1	19,35	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D19,43R	1	19,43	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D19,50R	1	19,5	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D19,60R	1	19,6	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D19,70R	1	19,7	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D19,84R	1	19,84	D	4,4	4,99	☻			☻			
	P6006-D20,00R	1	20	E	5,4	5,49	☻			☻			
	P6006-D20,20R	1	20,2	E	5,4	5,49	☻			☻			
	P6006-D20,24R	1	20,24	E	5,4	5,49	☻			☻			
	P6006-D20,50R	1	20,5	E	5,4	5,49	☻			☻			
	P6006-D20,62R	1	20,62	E	5,4	5,49	☻			☻			
	P6006-D20,70R	1	20,7	E	5,4	5,49	☻			☻			
	P6006-D20,85R	1	20,85	E	5,4	5,49	☻			☻			
	P6006-D21,00R	1	21	E	5,4	5,49	☻			☻			

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
Exemple de commande pour la nuance WPP25: P6011-D12,00R WPP25

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles
P6011 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006

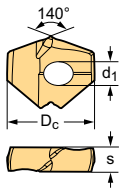


	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	Dimension du siège	d_1 mm	s mm	P HC WPP25	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WPP25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6006-D21,41R	1	21,41	E	5,4	5,49	☺			☺			
	P6006-D21,50R	1	21,5	E	5,4	5,49	☺			☺			
	P6006-D21,70R	1	21,7	E	5,4	5,49	☺			☺			
	P6006-D21,83R	1	21,83	E	5,4	5,49	☺			☺			
	P6006-D22,00R	1	22	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D22,22R	1	22,22	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D22,42R	1	22,42	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D22,47R	1	22,47	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D22,50R	1	22,5	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D22,60R	1	22,6	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D22,62R	1	22,62	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D22,70R	1	22,7	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D22,77R	1	22,77	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D23,00R	1	23	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D23,10R	1	23,1	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D23,39R	1	23,39	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D23,50R	1	23,5	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D23,70R	1	23,7	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D23,80R	1	23,8	F	5,4	5,99	☺			☺			
	P6006-D24,00R	1	24	G	5,4	6,49	☺			☺			
	P6006-D24,21R	1	24,21	G	5,4	6,49	☺			☺			
	P6006-D24,50R	1	24,5	G	5,4	6,49	☺			☺			
	P6006-D24,70R	1	24,7	G	5,4	6,49	☺			☺			
	P6006-D25,00R	1	25	G	5,4	6,49	☺			☺			
	P6006-D25,25R	1	25,25	G	5,4	6,49	☺			☺			
	P6006-D25,40R	1	25,4	G	5,4	6,49	☺			☺			
	P6006-D25,50R	1	25,5	G	5,4	6,49	☺			☺			
	P6006-D25,60R	1	25,6	G	5,4	6,49	☺			☺			
	P6006-D25,65R	1	25,65	G	5,4	6,49	☺			☺			
	P6006-D25,70R	1	25,7	G	5,4	6,49	☺			☺			
	P6006-D25,80R	1	25,8	G	5,4	6,49	☺			☺			
	P6006-D26,00R	1	26	H	6,4	7,09	☺			☺			
	P6006-D26,25R	1	26,25	H	6,4	7,09	☺			☺			
	P6006-D26,50R	1	26,5	H	6,4	7,09	☺			☺			
	P6006-D26,59R	1	26,59	H	6,4	7,09	☺			☺			
	P6006-D27,00R	1	27	H	6,4	7,09	☺			☺			
	P6006-D27,38R	1	27,38	H	6,4	7,09	☺			☺			
	P6006-D27,50R	1	27,5	H	6,4	7,09	☺			☺			
	P6006-D27,78R	1	27,78	H	6,4	7,09	☺			☺			
	P6006-D28,00R	1	28	J	6,4	7,69	☺			☺			
	P6006-D28,17R	1	28,17	J	6,4	7,69	☺			☺			
	P6006-D28,35R	1	28,35	J	6,4	7,69	☺			☺			
	P6006-D28,50R	1	28,5	J	6,4	7,69	☺			☺			

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
Exemple de commande pour la nuance WPP25: P6011-D12,00R WPP25

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles
P6011 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006

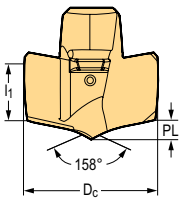


	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	Dimension du siège	d_1 mm	s mm	P HC WPP25	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WPP25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6006-D28,57R	1	28,57	J	6,4	7,69	☻			☻			
	P6006-D29,00R	1	29	J	6,4	7,69	☻			☻			
	P6006-D29,37R	1	29,37	J	6,4	7,69	☻			☻			
	P6006-D29,50R	1	29,5	J	6,4	7,69	☻			☻			
	P6006-D29,77R	1	29,77	J	6,4	7,69	☻			☻			
	P6006-D30,00R	1	30	K	6,4	7,99	☻			☻			
	P6006-D30,15R	1	30,15	K	6,4	7,99	☻			☻			
	P6006-D30,50R	1	30,5	K	6,4	7,99	☻			☻			
	P6006-D31,00R	1	31	K	6,4	7,99	☻			☻			
	P6006-D31,35R	1	31,35	K	6,4	7,99	☻			☻			
	P6006-D31,50R	1	31,5	K	6,4	7,99	☻			☻			
	P6006-D31,75R	1	31,75	K	6,4	7,99	☻			☻			
	P6006-D31,99R	1	31,99	K	6,4	7,99	☻			☻			
	P6006-D32,00R	1	32	M	6,4	8,29	☻			☻			
	P6006-D32,10R	1	32,1	M	6,4	8,29	☻			☻			
	P6006-D33,00R	1	33	M	6,4	8,29	☻			☻			
	P6006-D34,00R	1	34	N	6,4	8,59	☻			☻			
	P6006-D34,10R	1	34,1	N	6,4	8,59	☻			☻			
	P6006-D34,60R	1	34,6	N	6,4	8,59	☻			☻			
	P6006-D35,00R	1	35	N	6,4	8,59	☻			☻			
	P6006-D36,00R	1	36	P	6,4	8,89	☻			☻			
	P6006-D37,00R	1	37	P	6,4	8,89	☻			☻			
	P6006-D37,99R	1	37,99	P	6,4	8,89	☻			☻			

Exemple de commande : P60.. -D13,00R existe en tant que
P6006 dans la nuance WPP25 (ISO P, aciers non alliés) : P6006-D13,00R WPP25
P6003 dans la nuance WMP35 (ISO P, ISO M et ISO S) : P6003-D13,00R WMP35 ou en tant que
P6001 dans la nuance WPP45C (ISO P) : P6001-D13,00R WPP45C
Exemple de commande pour la nuance WPP25: P6011-D12,00R WPP25

HC = carbure revêtu

Tête interchangeable
DS50



B1

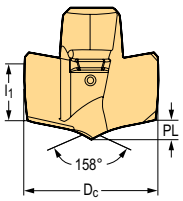
	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	PL mm	l_1 mm	P HC WKK35	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WKK35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
	DS50-09.00A-M	1	9	1,275	3,814		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-09.10A-M	1	9,1	1,283	3,806		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-09.20A-M	1	9,2	1,291	3,798		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-09.30A-M	1	9,3	1,299	3,79		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-09.40A-M	1	9,4	1,307	3,782		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-09.50B-M	1	9,5	1,344	4,034		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-09.52B-M	1	9,52	1,345	4,033		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-09.60B-M	1	9,6	1,352	4,026		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-09.70B-M	1	9,7	1,36	4,018		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-09.80B-M	1	9,8	1,368	4,01		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-09.90B-M	1	9,9	1,376	4,002		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-10.00C-M	1	10	1,413	4,243		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-10.10C-M	1	10,1	1,423	4,233		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-10.20C-M	1	10,2	1,431	4,225		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-10.30C-M	1	10,3	1,439	4,217		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-10.40C-M	1	10,4	1,447	4,209		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-10.50D-M	1	10,5	1,484	4,461		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-10.60D-M	1	10,6	1,492	4,453		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-10.70D-M	1	10,7	1,5	4,445		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-10.80D-M	1	10,8	1,508	4,437		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-10.90D-M	1	10,9	1,516	4,429		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-11.00E-M	1	11	1,554	4,671		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-11.10E-M	1	11,1	1,562	4,662		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-11.11E-M	1	11,11	1,562	4,662		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-11.20E-M	1	11,2	1,57	4,654		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-11.30E-M	1	11,3	1,578	4,646		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-11.40E-M	1	11,4	1,586	4,639		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-11.50F-M	1	11,5	1,623	4,88		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-11.60F-M	1	11,6	1,631	4,872		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-11.70F-M	1	11,7	1,639	4,864		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-11.80F-M	1	11,8	1,647	4,856		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-11.90F-M	1	11,9	1,655	4,848		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-12.00G-M	1	12	1,692	5,1		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-12.10G-M	1	12,1	1,7	5,092		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-12.20G-M	1	12,2	1,708	5,084		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-12.30G-M	1	12,3	1,716	5,076		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-12.40G-M	1	12,4	1,724	5,068		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-12.50H-M	1	12,5	1,761	5,31		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-12.60H-M	1	12,6	1,769	5,302		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-12.70H-M	1	12,7	1,777	5,294		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-12.80H-M	1	12,8	1,785	5,286		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-12.90H-M	1	12,9	1,793	5,278		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	DS50-13.00J-M	1	13	1,83	5,529		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WMS35: DS50-09.00A-M WMS35

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tête interchangeable
DS50





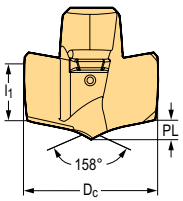
Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	PL mm	l_1 mm	P HC WKK35	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WKK35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
DS50-13.10J-M	1	13,1	1,838	5,521		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-13.20J-M	1	13,2	1,846	5,513		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-13.30J-M	1	13,3	1,854	5,505		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-13.40J-M	1	13,4	1,862	5,497		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-13.50K-M	1	13,5	1,899	5,739		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-13.60K-M	1	13,6	1,907	5,731		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-13.70K-M	1	13,7	1,915	5,723		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-13.80K-M	1	13,8	1,923	5,715		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-13.90K-M	1	13,9	1,931	5,708		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-14.00M-M	1	14	1,991	5,936		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-14.10M-M	1	14,1	2	5,928		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-14.20M-M	1	14,2	2,008	5,919		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-14.29M-M	1	14,29	2,015	5,912		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-14.30M-M	1	14,3	2,016	5,911		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-14.40M-M	1	14,4	2,024	5,903		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-14.50M-M	1	14,5	2,032	5,895		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-14.60M-M	1	14,6	2,041	5,887		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-14.70M-M	1	14,7	2,049	5,878		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-14.80M-M	1	14,8	2,057	5,87		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-14.90M-M	1	14,9	2,065	5,862		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-15.00N-M	1	15	2,13	6,355		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-15.10N-M	1	15,1	2,138	6,347		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-15.20N-M	1	15,2	2,147	6,338		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-15.30N-M	1	15,3	2,155	6,33		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-15.40N-M	1	15,4	2,163	6,322		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-15.50N-M	1	15,5	2,171	6,314		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-15.60N-M	1	15,6	2,179	6,306		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-15.70N-M	1	15,7	2,187	6,298		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-15.80N-M	1	15,8	2,195	6,29		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-15.88N-M	1	15,88	2,202	6,283		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-15.90N-M	1	15,9	2,203	6,282		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-16.00P-M	1	16	2,269	6,783		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-16.10P-M	1	16,1	2,277	6,775		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-16.13P-M	1	16,13	2,279	6,773		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-16.20P-M	1	16,2	2,285	6,767		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-16.30P-M	1	16,3	2,293	6,759		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-16.40P-M	1	16,4	2,301	6,751		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-16.50P-M	1	16,5	2,31	6,743		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-16.60P-M	1	16,6	2,318	6,735		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-16.70P-M	1	16,7	2,326	6,727		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-16.80P-M	1	16,8	2,334	6,719		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-16.90P-M	1	16,9	2,341	6,711		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DS50-17.00R-M	1	17	2,407	7,213		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●

Exemple de commande pour la nuance WMS35: DS50-09.00A-M WMS35

HC = carbure revêtu

● / = Nouveautés au sein de la gamme

Tête interchangeable
DS50



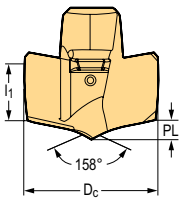
B1

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	PL mm	l_1 mm	P HC			M HC		K HC		N HC		S HC		H HC
						WKK35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WKK35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WPP35
	DS50-17.10R-M	1	17,1	2,416	7,205		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	DS50-17.20R-M	1	17,2	2,424	7,196		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	DS50-17.30R-M	1	17,3	2,432	7,188		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	DS50-17.40R-M	1	17,4	2,44	7,18		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	DS50-17.46R-M	1	17,46	2,445	7,175		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	DS50-17.50R-M	1	17,5	2,448	7,172		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	DS50-17.60R-M	1	17,6	2,456	7,164		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	DS50-17.70R-M	1	17,7	2,464	7,156		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	DS50-17.80R-M	1	17,8	2,472	7,148		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	DS50-17.90R-M	1	17,9	2,48	7,14		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	DS50-09.00A-MC	1	9	1,76	3,33	☹					☹						
	DS50-09.10A-MC	1	9,1	1,76	3,32	☹					☹						
	DS50-09.20A-MC	1	9,2	1,77	3,32	☹					☹						
	DS50-09.30A-MC	1	9,3	1,78	3,31	☹					☹						
	DS50-09.40A-MC	1	9,4	1,79	3,3	☹					☹						
	DS50-09.50B-MC	1	9,5	1,85	3,53	☹					☹						
	DS50-09.52B-MC	1	9,52	1,85	3,53	☹					☹						
	DS50-09.60B-MC	1	9,6	1,86	3,52	☹					☹						
	DS50-09.70B-MC	1	9,7	1,87	3,51	☹					☹						
	DS50-09.80B-MC	1	9,8	1,88	3,5	☹					☹						
	DS50-09.90B-MC	1	9,9	1,88	3,49	☹					☹						
	DS50-10.00C-MC	1	10	1,94	3,71	☹					☹						
	DS50-10.10C-MC	1	10,1	1,96	3,7	☹					☹						
	DS50-10.20C-MC	1	10,2	1,97	3,69	☹					☹						
	DS50-10.30C-MC	1	10,3	1,97	3,68	☹					☹						
	DS50-10.40C-MC	1	10,4	1,98	3,67	☹					☹						
	DS50-10.50D-MC	1	10,5	2,04	3,9	☹					☹						
	DS50-10.60D-MC	1	10,6	2,05	3,89	☹					☹						
	DS50-10.70D-MC	1	10,7	2,06	3,89	☹					☹						
	DS50-10.80D-MC	1	10,8	2,07	3,88	☹					☹						
	DS50-10.90D-MC	1	10,9	2,08	3,87	☹					☹						
	DS50-11.00E-MC	1	11	2,14	4,09	☹					☹						
	DS50-11.10E-MC	1	11,1	2,15	4,08	☹					☹						
	DS50-11.11E-MC	1	11,11	2,15	4,08	☹					☹						
	DS50-11.20E-MC	1	11,2	2,15	4,07	☹					☹						
	DS50-11.30E-MC	1	11,3	2,16	4,06	☹					☹						
	DS50-11.40E-MC	1	11,4	2,17	4,05	☹					☹						
	DS50-11.50F-MC	1	11,5	2,23	4,27	☹					☹						
	DS50-11.60F-MC	1	11,6	2,24	4,26	☹					☹						
	DS50-11.70F-MC	1	11,7	2,25	4,25	☹					☹						
	DS50-11.80F-MC	1	11,8	2,26	4,25	☹					☹						
	DS50-11.90F-MC	1	11,9	2,27	4,24	☹					☹						
	DS50-12.00G-MC	1	12	2,33	4,47	☹					☹						

Exemple de commande pour la nuance WMS35: DS50-09.00A-M WMS35

HC = carbure revêtu

Tête interchangeable
DS50



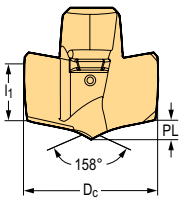
B1

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	PL mm	l_1 mm	P HC WKK35	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WKK35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
	DS50-12.10G-MC	1	12,1	2,33	4,46	●					●						
	DS50-12.20G-MC	1	12,2	2,34	4,45	●					●						
	DS50-12.30G-MC	1	12,3	2,35	4,44	●					●						
	DS50-12.40G-MC	1	12,4	2,36	4,43	●					●						
	DS50-12.50H-MC	1	12,5	2,42	4,65	●					●						
	DS50-12.60H-MC	1	12,6	2,43	4,64	●					●						
	DS50-12.70H-MC	1	12,7	2,44	4,63	●					●						
	DS50-12.80H-MC	1	12,8	2,45	4,63	●					●						
	DS50-12.90H-MC	1	12,9	2,45	4,62	●					●						
	DS50-13.00J-MC	1	13	2,51	4,85	●					●						
	DS50-13.10J-MC	1	13,1	2,52	4,84	●					●						
	DS50-13.20J-MC	1	13,2	2,53	4,83	●					●						
	DS50-13.30J-MC	1	13,3	2,54	4,82	●					●						
	DS50-13.40J-MC	1	13,4	2,55	4,81	●					●						
	DS50-13.50K-MC	1	13,5	2,61	5,03	●					●						
	DS50-13.60K-MC	1	13,6	2,62	5,02	●					●						
	DS50-13.70K-MC	1	13,7	2,62	5,01	●					●						
	DS50-13.80K-MC	1	13,8	2,63	5,01	●					●						
	DS50-13.90K-MC	1	13,9	2,64	5	●					●						
	DS50-14.00M-MC	1	14	2,75	5,18	●					●						
	DS50-14.10M-MC	1	14,1	2,76	5,17	●					●						
	DS50-14.20M-MC	1	14,2	2,76	5,16	●					●						
	DS50-14.29M-MC	1	14,29	2,77	5,15	●					●						
	DS50-14.30M-MC	1	14,3	2,77	5,15	●					●						
	DS50-14.40M-MC	1	14,4	2,78	5,14	●					●						
	DS50-14.50M-MC	1	14,5	2,79	5,13	●					●						
	DS50-14.60M-MC	1	14,6	2,8	5,13	●					●						
	DS50-14.70M-MC	1	14,7	2,81	5,12	●					●						
	DS50-14.80M-MC	1	14,8	2,82	5,11	●					●						
	DS50-14.90M-MC	1	14,9	2,83	5,1	●					●						
	DS50-15.00N-MC	1	15	2,93	5,55	●					●						
	DS50-15.10N-MC	1	15,1	2,94	5,54	●					●						
	DS50-15.20N-MC	1	15,2	2,95	5,53	●					●						
	DS50-15.30N-MC	1	15,3	2,96	5,52	●					●						
	DS50-15.40N-MC	1	15,4	2,97	5,51	●					●						
	DS50-15.50N-MC	1	15,5	2,98	5,5	●					●						
	DS50-15.60N-MC	1	15,6	2,99	5,5	●					●						
	DS50-15.70N-MC	1	15,7	3	5,49	●					●						
	DS50-15.80N-MC	1	15,8	3,01	5,48	●					●						
	DS50-15.88N-MC	1	15,88	3,01	5,47	●					●						
	DS50-15.90N-MC	1	15,9	3,02	5,47	●					●						
	DS50-16.00P-MC	1	16	3,12	5,93	●					●						
	DS50-16.10P-MC	1	16,1	3,13	5,92	●					●						

Exemple de commande pour la nuance WMS35: DS50-09.00A-M WMS35

HC = carbure revêtu

Tête interchangeable
DS50



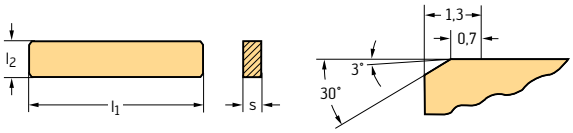
B1

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	D_c mm	PL mm	l_1 mm	P HC			M HC		K HC		N HC		S HC		H HC
						WKK35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WKK35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WPP35
	DS50-16.13P-MC	1	16,13	3,14	5,92	●					●						
	DS50-16.20P-MC	1	16,2	3,14	5,91	●					●						
	DS50-16.30P-MC	1	16,3	3,15	5,9	●					●						
	DS50-16.40P-MC	1	16,4	3,16	5,89	●					●						
	DS50-16.50P-MC	1	16,5	3,17	5,88	●					●						
	DS50-16.60P-MC	1	16,6	3,18	5,87	●					●						
	DS50-16.70P-MC	1	16,7	3,19	5,87	●					●						
	DS50-16.80P-MC	1	16,8	3,2	5,86	●					●						
	DS50-16.90P-MC	1	16,9	3,2	5,85	●					●						
	DS50-17.00R-MC	1	17	3,31	6,31	●					●						
	DS50-17.10R-MC	1	17,1	3,32	6,3	●					●						
	DS50-17.20R-MC	1	17,2	3,33	6,29	●					●						
	DS50-17.30R-MC	1	17,3	3,34	6,28	●					●						
	DS50-17.40R-MC	1	17,4	3,35	6,27	●					●						
	DS50-17.46R-MC	1	17,46	3,35	6,27	●					●						
	DS50-17.50R-MC	1	17,5	3,36	6,26	●					●						
	DS50-17.60R-MC	1	17,6	3,37	6,25	●					●						
	DS50-17.70R-MC	1	17,7	3,37	6,25	●					●						
	DS50-17.80R-MC	1	17,8	3,38	6,24	●					●						
	DS50-17.90R-MC	1	17,9	3,39	6,23	●					●						
	DS50-09.00A-MF	1	9	0,91	3,76			●		●		●		●		●	●
	DS50-09.50B-MF	1	9,5	0,96	3,98			●		●		●		●		●	●
	DS50-09.52B-MF	1	9,52	0,95	3,98			●		●		●		●		●	●
	DS50-10.00C-MF	1	10	1	4,18			●		●		●		●		●	●
	DS50-10.50D-MF	1	10,5	1,05	4,4			●		●		●		●		●	●
	DS50-11.00E-MF	1	11	1,1	4,6			●		●		●		●		●	●
	DS50-11.11E-MF	1	11,11	1,1	4,6			●		●		●		●		●	●
	DS50-11.50F-MF	1	11,5	1,15	4,81			●		●		●		●		●	●
	DS50-12.00G-MF	1	12	1,2	5,03			●		●		●		●		●	●
	DS50-12.50H-MF	1	12,5	1,25	5,23			●		●		●		●		●	●
	DS50-12.70H-MF	1	12,7	1,25	5,24			●		●		●		●		●	●
	DS50-13.00J-MF	1	13	1,3	5,45			●		●		●		●		●	●
	DS50-13.50K-MF	1	13,5	1,35	5,66			●		●		●		●		●	●
	DS50-14.00M-MF	1	14	1,42	5,85			●		●		●		●		●	●
	DS50-14.29M-MF	1	14,29	1,41	5,85			●		●		●		●		●	●
	DS50-14.50M-MF	1	14,5	1,41	5,86			●		●		●		●		●	●
	DS50-15.00N-MF	1	15	1,52	6,26			●		●		●		●		●	●
	DS50-15.50N-MF	1	15,5	1,51	6,27			●		●		●		●		●	●
	DS50-15.88N-MF	1	15,88	1,5	6,27			●		●		●		●		●	●
	DS50-16.00P-MF	1	16	1,61	6,69			●		●		●		●		●	●
	DS50-16.13P-MF	1	16,13	1,61	6,69			●		●		●		●		●	●
	DS50-16.50P-MF	1	16,5	1,61	6,69			●		●		●		●		●	●
	DS50-17.00R-MF	1	17	1,71	7,11			●		●		●		●		●	●
	DS50-17.46R-MF	1	17,46	1,71	7,11			●		●		●		●		●	●
	DS50-17.50R-MF	1	17,5	1,7	7,12			●		●		●		●		●	●

Exemple de commande pour la nuance WMS35: DS50-09.00A-M WMS35

HC = carbure revêtu

Forme de base positive
P6500



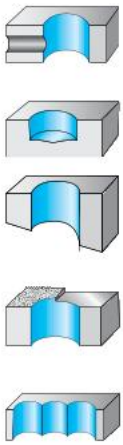
Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l_1 mm	l_2 mm	s mm	Entrée	P HC WXP15	K HC WXK05
	P6500-1R-A88-E1	2	20	3	1,5	E1	☺	
	P6500-2R-A88-E1	2	20	4,5	4,5	E1	☺	
	P6500-4R-A88-E1	2	25	7	2,3	E1	☺	
	P6500-0R-B88-E1	2	20	2,5	1,2	E1	☺	
	P6500-1R-B88-E1	2	20	3	1,5	E1	☺	☺
	P6500-2R-B88-E1	2	20	4,5	4,5	E1	☺	☺
	P6500-4R-B88-E1	2	25	7	2,3	E1	☺	☺
	P6500-1R-B88-E5	2	20	3	1,5	E5		☺
	P6500-2R-B88-E5	2	20	4,5	4,5	E5		☺
	P6500-4R-B88-E5	2	25	7	2,3	E5		☺

Exemple de commande pour la nuance WXP15: P6500-1R-A88-E1 WXP15

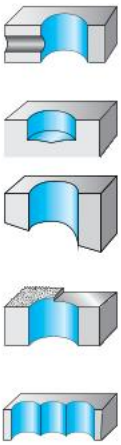
HC = carbure revêtu

Foret à plaquettes amovibles

Usinage					
Profondeur de perçage	**3 x D_C**	**2 x D_C**	**3 x D_C**	**4 x D_C**	**5 x D_C**
					
Désignation	D4170 Drion·tec®	D4120 Drion·tec®	D4120 Drion·tec®	D4120 Drion·tec®	D4120 Drion·tec®
Arêtes de coupe effectives	1	1	1	1	1
Plage de Ø					
[mm]	65–80	13,5–59	13,5–59	16,5–59	16,5–59
[inch]		0,531–2,250	0,531–2,250	0,656–2,250	0,656–2,250
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●	
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●	
H Matériaux durs					
O Autres					
Types de plaquettes amovibles			 P484 .C  P484 .P		
Nombre d'arêtes de coupe	4	4	4	4	4
Page dans le catalogue	280	246	256	265	273
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	D4170	D4120	D4120	D4120	D4120

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Foret à plaquettes amovibles

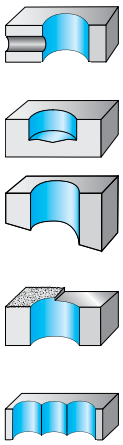
Usinage					
Profondeur de perçage	2 x D_C	3 x D_C	4 x D_C	2 x D_C	3 x D_C
					
Désignation	D3120 Drion·tec®	D3120 Drion·tec®	D3120 Drion·tec®	B3212	B3213
Arêtes de coupe effectives	1	1	1	1	1
Plage de Ø					
[mm]	16–42	16–58	16–42	10–13	10–13
[inch]					
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●	●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres					
Types de plaquettes amovibles		 P284 .S		 LC .	
Nombre d'arêtes de coupe	4	4	4	4	4
Page dans le catalogue	282	284	290	292	294
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	D3120	D3120	D3120	B3212	B3213

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Foret à plaquettes amovibles

B1

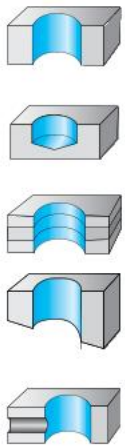
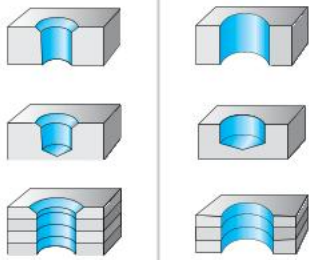
Usinage	
Profondeur de perçage	**4 x D_C**



Désignation	B3214
Arêtes de coupe effectives	1
Plage de Ø	
[mm]	10–16
[inch]	
P Acier	
M Acier inoxydable	
K Fonte	●●
N Métaux non ferreux	●●
S Matériaux difficilement usinables	
H Matériaux durs	
O Autres	
Types de plaquettes amovibles	 LC .
Nombre d'arêtes de coupe	4
Page dans le catalogue	296
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	B3214

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

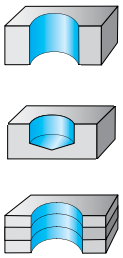
Perçage de plaques interchangeables

Usinage					
Profondeur de perçage	**3 x D_C**	**5 x D_C**	**8 x D_C**	**2,5 x D_C**	**3 x D_C**
					
Désignation	D5142 Drion·tec® D-Spade	D5142 Drion·tec® D-Spade	D5142 Drion·tec® D-Spade	D4240 Drion·tec®	D4140 Drion·tec®
Arêtes de coupe effectives	2	2	2	2	2
Plage de Ø					
[mm]	12–31,99	12–31,99	12–31,99	12–26	12–37,99
[inch]	0,472–1,259	0,472–1,259	0,472–1,259		0,472–1,496
P Acier	●	●	●	●●	●●
M Acier inoxydable				●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux				●●	●●
S Matériaux difficilement usinables				●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres					
Types de plaquettes amovibles		 DS42 .		 P60 .  TC ..	 P60 .
Nombre d'arêtes de coupe	2	2	2	1 / 3	1
Page dans le catalogue	298	302	306	310	312
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	D5142	D5142	D5142	D4240	D4140

WALTER SELECT

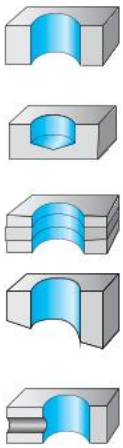
●● Application principale ● Autre application

Perçage de plaques interchangeables

Usinage			
Profondeur de perçage	**5 x D_C**	**7 x D_C**	**10 x D_C**
			
Désignation	D4140 Drion·tec®	D4140 Drion·tec®	D4140 Drion·tec®
Arêtes de coupe effectives	2	2	2
Plage de Ø			
[mm]	12–37,99	12–37,99	12–25,99
[inch]	0,472–1,496	0,472–1,496	0,472–1,023
P Acier	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●	●
K Fonte	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●
H Matériaux durs			
O Autres			
Types de plaquettes amovibles		 P60 .	
Nombre d'arêtes de coupe	1	1	1
Page dans le catalogue	316	320	324
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	D4140	D4140	D4140

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Perçage à tête interchangeable

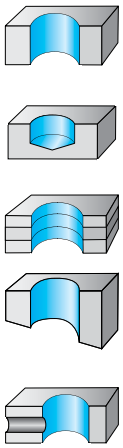
Usinage					
Profondeur de perçage	**3 x D_C**	**3 x D_C**	**5 x D_C**	**5 x D_C**	**8 x D_C**
					
Désignation	D5150 Drion·tec® E-Peak	D5150 Drion·tec® E-Peak	D5150 Drion·tec® E-Peak	D5150 Drion·tec® E-Peak	D5150 Drion·tec® E-Peak
Arêtes de coupe effectives	2	2	2	2	2
Plage de Ø					
[mm]	9–9,99	10–17,99	9–9,99	10–17,99	9–9,99
[inch]	0,354–0,393	0,394–0,708	0,354–0,393	0,394–0,708	0,354–0,393
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●
O Autres					
Types de plaquettes amovibles			 DS50		
Nombre d'arêtes de coupe	1	1	1	1	1
Page dans le catalogue	328	330	336	338	344
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	D5150	D5150	D5150	D5150	D5150

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Perçage à tête interchangeable

B1

Usinage	
Profondeur de perçage	8 x D_C



Désignation	D5150 Drion·tec® E-Peak
Arêtes de coupe effectives	2
Plage de Ø	
[mm]	10–17,99
[inch]	0,394–0,708
P Acier	●●
M Acier inoxydable	●●
K Fonte	●
N Métaux non ferreux	●
S Matériaux difficilement usinables	●●
H Matériaux durs	●
O Autres	
Types de plaquettes amovibles	 DS50
Nombre d'arêtes de coupe	1
Page dans le catalogue	346
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	D5150

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

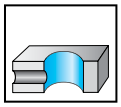
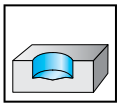
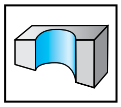
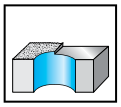
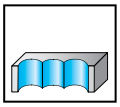
Foret à plaquettes amovible

D4120 mm

Drion·tec®



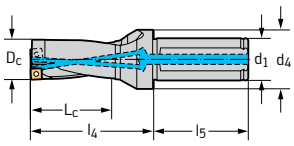
B1

2×D_c | Z=1

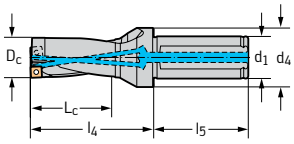
	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



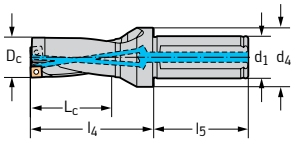
Cylindrical shank with flat

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D4120-02-13.50F20-P41	13,5	27,275	47	50	20	25	0,16	1 / 1	P484 . C-1R- .. P484 . P-1R- ..
D4120-02-14.00F20-P41	14	28,275	48	50	20	25	0,18	1 / 1	
D4120-02-14.50F20-P41	14,5	29,275	49	50	20	25	0,19	1 / 1	
D4120-02-15.00F20-P41	15	30,275	50	50	20	25	0,18	1 / 1	
D4120-02-15.50F20-P41	15,5	31,275	51	50	20	25	0,21	1 / 1	
D4120-02-16.00F25-P41	16	32,275	57	56	25	35	0,33	1 / 1	



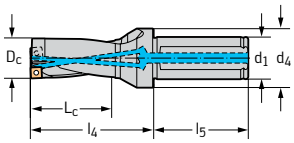
Cylindrical shank with flat

D4120-02-16.50F25-P42	16,5	33,302	58	56	25	35	0,37	1 / 1	P484 . C-2R- .. P484 . P-2R- ..
D4120-02-17.00F25-P42	17	34,302	59	56	25	35	0,37	1 / 1	
D4120-02-17.50F25-P42	17,5	35,302	60	56	25	35	0,34	1 / 1	
D4120-02-18.00F25-P42	18	36,302	61	56	25	35	0,38	1 / 1	
D4120-02-18.50F25-P42	18,5	37,302	62	56	25	35	0,32	1 / 1	
D4120-02-19.00F25-P42	19	38,302	63	56	25	35	0,35	1 / 1	
D4120-02-19.50F25-P42	19,5	39,302	64	56	25	35	0,4	1 / 1	
D4120-02-20.00F25-P42	20	40,302	65	56	25	35	0,4	1 / 1	



Cylindrical shank with flat

D4120-02-20.50F25-P43	20,5	41,329	66	56	25	35	0,39	1 / 1	P484 . C-3R- .. P484 . P-3R- ..
D4120-02-21.00F25-P43	21	42,329	67	56	25	35	0,36	1 / 1	
D4120-02-21.50F25-P43	21,5	43,329	68	56	25	35	0,41	1 / 1	
D4120-02-22.00F25-P43	22	44,329	69	56	25	35	0,37	1 / 1	
D4120-02-22.50F25-P43	22,5	45,329	70	56	25	35	0,42	1 / 1	
D4120-02-23.00F25-P43	23	46,329	71	56	25	35	0,42	1 / 1	
D4120-02-23.50F25-P43	23,5	47,329	72	56	25	35	0,43	1 / 1	
D4120-02-24.00F25-P43	24	48,329	73	56	25	35	0,39	1 / 1	



Cylindrical shank with flat

D4120-02-24.50F25-P44	24,5	49,365	74	56	25	35	0,42	1 / 1	P484 . C-4R- .. P484 . P-4R- ..
D4120-02-25.00F25-P44	25	50,365	75	56	25	35	0,42	1 / 1	
D4120-02-25.50F32-P44	25,5	51,365	83	60	32	42	0,69	1 / 1	
D4120-02-26.00F32-P44	26	52,365	84	60	32	42	0,66	1 / 1	
D4120-02-26.50F32-P44	26,5	53,365	85	60	32	42	0,7	1 / 1	
D4120-02-27.00F32-P44	27	54,365	86	60	32	42	0,71	1 / 1	
D4120-02-27.50F32-P44	27,5	55,365	87	60	32	42	0,75	1 / 1	
D4120-02-28.00F32-P44	28	56,365	88	60	32	42	0,69	1 / 1	
D4120-02-28.50F32-P44	28,5	57,365	89	60	32	42	0,7	1 / 1	
D4120-02-29.00F32-P44	29	58,365	90	60	32	42	0,71	1 / 1	

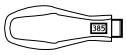
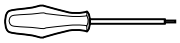
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001			FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248			
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4840C-.R-E77	1–8									🙂	🙂	
	P4840C-.R-F57	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		🙂			😐
	P4841C-.R-A57	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4841C-.R-E57	1–8		😐	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4841C-.R-F57	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		🙂			😐
	P4840P-.R-A57	1–8	😐	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E57	1–8	🙂	😐	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E67	1–8	🙂	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E77	1–8									🙂	🙂	
	P4840P-.R-F57	1–8		😠	😠		😠			🙂			😐
	P4841P-.R-A57	1–8	😐	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4841P-.R-E57	1–8	🙂	😐	😠		😠		😐	😠			😠
	P4841P-.R-F57	1–8		😠	😠		😠			🙂			😐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 🙂 → bonne = 😐 → modérée = 😠

🙂 😐 😠 / = Nouveautés au sein de la gamme

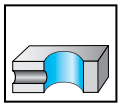
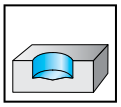
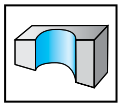
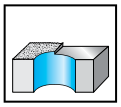
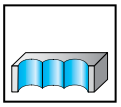
Foret à plaquettes amovible

D4120 mm

Drion·tec®



B1

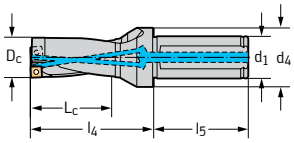






2×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

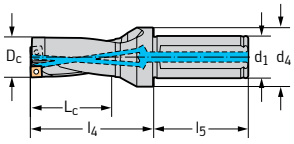
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D4120-02-29.50F32-P45	29,5	59,413	91	60	32	42	0,79	1 / 1	P484 . C-5R- .. P484 . P-5R- ..
D4120-02-30.00F32-P45	30	60,413	92	60	32	42	0,73	1 / 1	
D4120-02-30.50F32-P45	30,5	61,413	93	60	32	42	0,74	1 / 1	
D4120-02-31.00F32-P45	31	62,413	94	60	32	42	0,75	1 / 1	
D4120-02-31.50F32-P45	31,5	63,413	95	60	32	42	0,77	1 / 1	
D4120-02-32.00F32-P45	32	64,413	96	60	32	42	0,78	1 / 1	
D4120-02-32.50F32-P45	32,5	65,413	97	60	32	42	0,79	1 / 1	
D4120-02-33.00F32-P45	33	66,413	98	60	32	42	0,84	1 / 1	
D4120-02-33.50F32-P45	33,5	67,413	99	60	32	42	0,82	1 / 1	
D4120-02-34.00F32-P45	34	68,413	100	60	32	42	0,83	1 / 1	
D4120-02-34.50F32-P45	34,5	69,413	101	60	32	42	0,85	1 / 1	
D4120-02-35.00F32-P45	35	70,413	102	60	32	42	0,9	1 / 1	



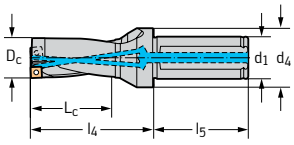
Cylindrical shank with flat

D4120-02-35.50F32-P46	35,5	71,413	103	60	32	42	0,84	1 / 1	P484 . C-6R- .. P484 . P-6R- ..
D4120-02-36.00F32-P46	36	72,474	104	60	32	42	0,85	1 / 1	
D4120-02-36.50F32-P46	36,5	73,474	105	60	32	42	0,87	1 / 1	
D4120-02-37.00F40-P46	37	74,474	114	70	40	50	1,43	1 / 1	
D4120-02-37.50F40-P46	37,5	75,474	115	70	40	50	1,36	1 / 1	
D4120-02-38.00F40-P46	38	76,474	116	70	40	50	1,47	1 / 1	
D4120-02-38.50F40-P46	38,5	77,474	117	70	40	50	1,39	1 / 1	
D4120-02-39.00F40-P46	39	78,474	118	70	40	50	1,41	1 / 1	
D4120-02-39.50F40-P46	39,5	79,474	119	70	40	50	1,43	1 / 1	
D4120-02-40.00F40-P46	40	80,474	120	70	40	50	1,45	1 / 1	
D4120-02-40.50F40-P46	40,5	81,474	121	70	40	50	1,49	1 / 1	
D4120-02-41.00F40-P46	41	82,474	122	70	40	50	1,5	1 / 1	
D4120-02-41.50F40-P46	41,5	83,474	123	70	40	50	1,51	1 / 1	
D4120-02-42.00F40-P46	42	84,474	124	70	40	50	1,64	1 / 1	



Cylindrical shank with flat

D4120-02-43.00F40-P47	43	86,537	126	70	40	50	1,6	1 / 1	P484 . C-7R- .. P484 . P-7R- ..
D4120-02-44.00F40-P47	44	88,537	128	70	40	50	1,66	1 / 1	
D4120-02-45.00F40-P47	45	90,537	130	70	40	50	1,7	1 / 1	
D4120-02-46.00F40-P47	46	92,537	132	70	40	50	1,62	1 / 1	
D4120-02-47.00F40-P47	47	94,537	134	70	40	50	1,8	1 / 1	
D4120-02-48.00F40-P47	48	96,537	136	70	40	50	1,73	1 / 1	
D4120-02-49.00F40-P47	49	98,537	138	70	40	50	1,9	1 / 1	
D4120-02-50.00F40-P47	50	100,537	140	70	40	50	1,85	1 / 1	



Cylindrical shank with flat

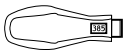
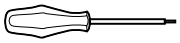
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001			FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248			
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4840C-.R-E77	1–8									☺	☺	
	P4840C-.R-F57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4841C-.R-A57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-E57	1–8		😐	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-F57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-.R-A57	1–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E57	1–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E67	1–8	☺	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E77	1–8									☺	☺	
	P4840P-.R-F57	1–8		☹	☹		☹			☺			😐
	P4841P-.R-A57	1–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-E57	1–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-F57	1–8		☹	☹		☹			☺			😐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

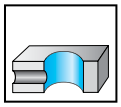
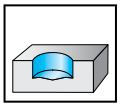
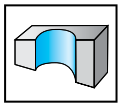
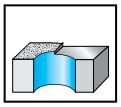
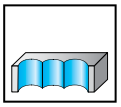
Foret à plaquettes amovible

D4120 mm

Drion·tec®



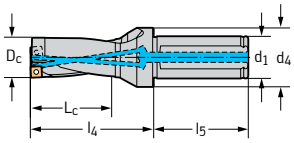
B1

2×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D4120-02-51.00F40-P48	51	102,604	142	70	40	50	2,01	1 / 1	P484 . C-8R- .. P484 . P-8R- ..
D4120-02-52.00F40-P48	52	104,604	144	70	40	50	2,04	1 / 1	
D4120-02-53.00F40-P48	53	106,604	146	70	40	50	2,06	1 / 1	
D4120-02-54.00F40-P48	54	108,604	148	70	40	50	2,24	1 / 1	
D4120-02-55.00F40-P48	55	110,604	150	70	40	50	2,19	1 / 1	
D4120-02-56.00F40-P48	56	112,604	152	70	40	50	2,26	1 / 1	
D4120-02-57.00F40-P48	57	114,604	154	70	40	50	2,45	1 / 1	
D4120-02-58.00F40-P48	58	116,604	156	70	40	50	2,42	1 / 1	
D4120-02-59.00F40-P48	59	118,604	158	70	40	50	2,62	1 / 1	

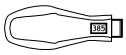
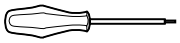
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001			FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248			
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4840C-.R-E77	1–8									🙂	🙂	
	P4840C-.R-F57	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		🙂			😐
	P4841C-.R-A57	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4841C-.R-E57	1–8		😐	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4841C-.R-F57	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		🙂			😐
	P4840P-.R-A57	1–8	😐	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E57	1–8	🙂	😐	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E67	1–8	🙂	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E77	1–8									🙂	🙂	
	P4840P-.R-F57	1–8		😠	😠		😠			🙂			😐
	P4841P-.R-A57	1–8	😐	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4841P-.R-E57	1–8	🙂	😐	😠		😠		😐	😠			😠
	P4841P-.R-F57	1–8		😠	😠		😠			🙂			😐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 🙂 → bonne = 😐 → modérée = 😠

🙂 😐 😠 / = Nouveautés au sein de la gamme

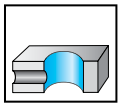
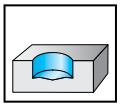
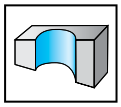
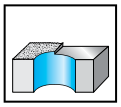
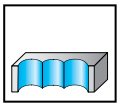
Foret à plaquettes amovible

D4120 inch

Drion·tec®



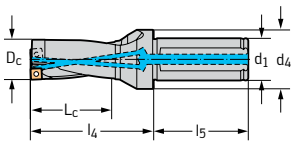
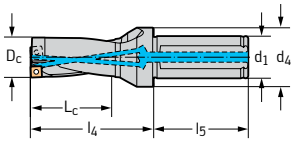
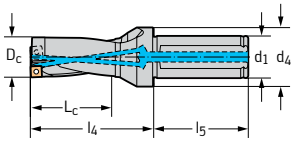
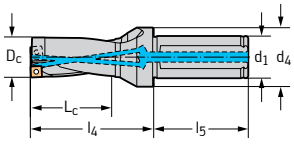
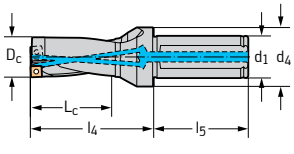
B1

2×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

	Désignation	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank with flat	D4120.02-13.49F19-P41	0,531	1,073	1,849	2,031	0,750	1,125	0,509	1 / 1	P484 . C-1R- .. P484 . P-1R- ..
	D4120.02-13.89F19-P41	0,547	1,105	1,881	2,031	0,750	1,125	0,511	1 / 1	
	D4120.02-14.27F19-P41	0,562	1,135	1,911	2,031	0,750	1,125	0,516	1 / 1	
	D4120.02-14.68F19-P41	0,578	1,167	1,943	2,031	0,750	1,125	0,419	1 / 1	
	D4120.02-15.09F19-P41	0,594	1,199	1,975	2,031	0,750	1,125	0,525	1 / 1	
	D4120.02-15.47F19-P41	0,609	1,229	2,005	2,031	0,750	1,125	0,529	1 / 1	
	D4120.02-15.88F19-P41	0,625	1,261	2,037	2,031	0,750	1,125	0,437	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.02-16.66F26-P42	0,656	1,324	2,310	2,281	1,000	1,375	0,922	1 / 1	P484 . C-2R- .. P484 . P-2R- ..
	D4120.02-17.04F26-P42	0,671	1,354	2,34	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1	
	D4120.02-17.45F26-P42	0,687	1,386	2,37	2,281	1,000	1,375	0,767	1 / 1	
	D4120.02-17.86F26-P42	0,703	1,418	2,410	2,281	1,000	1,375	0,948	1 / 1	
	D4120.02-18.24F26-P42	0,718	1,448	2,44	2,281	1,000	1,375	0,891	1 / 1	
	D4120.02-19.05F26-P42	0,750	1,512	2,500	2,281	1,000	1,375	0,895	1 / 1	
	D4120.02-19.43F26-P42	0,765	1,542	2,530	2,281	1,000	1,375	0,97	1 / 1	
	D4120.02-19.84F26-P42	0,781	1,574	2,560	2,281	1,000	1,375	0,882	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.02-20.62F26-P43	0,812	1,637	2,62	2,281	1,000	1,375	0,097	1 / 1	P484 . C-3R- .. P484 . P-3R- ..
	D4120.02-21.41F26-P43	0,843	1,699	2,69	2,281	1,000	1,375	0,992	1 / 1	
	D4120.02-22.23F31-P43	0,875	1,763	2,880	2,281	1,250	1,625	1,433	1 / 1	
	D4120.02-23.01F31-P43	0,906	1,825	2,94	2,281	1,250	1,625	1,455	1 / 1	
	D4120.02-23.39F31-P43	0,921	1,855	2,97	2,281	1,250	1,625	1,466	1 / 1	
	D4120.02-23.80F31-P43	0,937	1,887	3,000	2,281	1,250	1,625	1,477	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.02-24.59F31-P44	0,968	1,95	3,07	2,281	1,250	1,625	1,554	1 / 1	P484 . C-4R- .. P484 . P-4R- ..
	D4120.02-24.99F31-P44	0,984	1,982	3,100	2,281	1,250	1,625	1,398	1 / 1	
	D4120.02-25.40F31-P44	1,000	2,014	3,130	2,281	1,250	1,625	1,576	1 / 1	
	D4120.02-26.57F31-P44	1,046	2,106	3,22	2,281	1,250	1,625	1,590	1 / 1	
	D4120.02-26.97F31-P44	1,062	2,138	3,250	2,281	1,250	1,625	1,609	1 / 1	
	D4120.02-28.17F31-P44	1,109	2,232	3,350	2,281	1,250	1,625	1,66	1 / 1	
	D4120.02-28.58F31-P44	1,125	2,264	3,380	2,281	1,250	1,625	1,698	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.02-29.74F31-P45	1,171	2,358	3,47	2,281	1,250	1,625	1,695	1 / 1	P484 . C-5R- .. P484 . P-5R- ..
	D4120.02-30.15F31-P45	1,187	2,39	3,500	2,281	1,250	1,625	1,737	1 / 1	
	D4120.02-31.75F31-P45	1,250	2,516	3,630	2,281	1,250	1,625	1,808	1 / 1	
	D4120.02-33.32F31-P45	1,312	2,64	3,750	2,281	1,250	1,625	1,9	1 / 1	
	D4120.02-34.11F31-P45	1,343	2,702	3,82	2,281	1,250	1,625	1,953	1 / 1	
	D4120.02-34.93F31-P45	1,375	2,766	3,880	2,281	1,250	1,625	1,993	1 / 1	

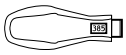
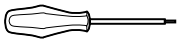
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,295 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

	D_c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002			FS2004		
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248			
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4840C-.R-E77	1–8									☺	☺	
	P4840C-.R-F57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4841C-.R-A57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-E57	1–8		😐	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-F57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-.R-A57	1–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E57	1–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E67	1–8	☺	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E77	1–8									☺	☺	
	P4840P-.R-F57	1–8		☹	☹		☹			☺			😐
	P4841P-.R-A57	1–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-E57	1–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-F57	1–8		☹	☹		☹			☺			😐

P48 . . C = plaquette intérieure
P48 . . P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

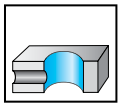
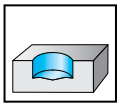
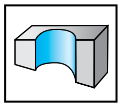
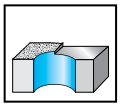
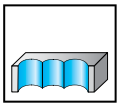
Foret à plaquettes amovible

D4120 inch

Drion·tec®



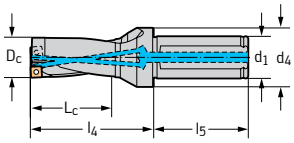
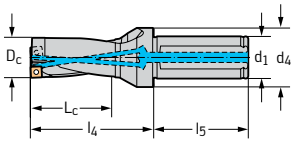
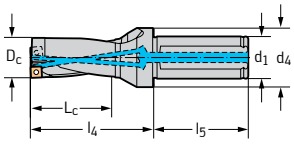
B1

2×D_c	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

	Désignation	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank with flat	D4120.02-36.09F31-P46	1,421	2,861	3,97	2,281	1,250	1,625	1,94	1 / 1	P484 . C-6R- .. P484 . P-6R- ..
	D4120.02-36.50F38-P46	1,437	2,893	4,250	2,688	1,500	1,940	2,734	1 / 1	
	D4120.02-38.10F38-P46	1,500	3,019	4,380	2,688	1,500	1,940	2,939	1 / 1	
	D4120.02-39.67F38-P46	1,562	3,143	4,500	2,688	1,500	1,940	2,987	1 / 1	
	D4120.02-41.28F38-P46	1,625	3,269	4,630	2,688	1,500	1,940	3,064	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.02-42.85F38-P47	1,687	3,395	4,750	2,688	1,500	1,940	3,025	1 / 1	P484 . C-7R- .. P484 . P-7R- ..
	D4120.02-44.45F38-P47	1,750	3,521	4,880	2,688	1,500	1,940	3,166	1 / 1	
	D4120.02-46.02F38-P47	1,812	3,645	5,000	2,688	1,500	1,940	3,32	1 / 1	
	D4120.02-47.63F38-P47	1,875	3,771	5,130	2,688	1,500	1,940	3,499	1 / 1	
	D4120.02-49.20F38-P47	1,937	3,895	5,250	2,688	1,500	1,940	3,691	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.02-50.80F51-P48	2,000	4,024	5,62	3,250	2,000	2,440	5,944	1 / 1	P484 . C-8R- .. P484 . P-8R- ..
	D4120.02-52.37F51-P48	2,062	4,148	5,74	3,250	2,000	2,440	6,169	1 / 1	
	D4120.02-53.98F51-P48	2,125	4,274	5,87	3,250	2,000	2,440	6,418	1 / 1	
	D4120.02-55.55F51-P48	2,187	4,398	5,99	3,250	2,000	2,440	6,656	1 / 1	
	D4120.02-57.15F51-P48	2,250	4,524	6,12	3,250	2,000	2,440	6,925	1 / 1	

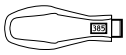
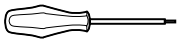
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,295 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

	D_c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002			FS2004		
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248			
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4840C-.R-E77	1–8									☺	☺	
	P4840C-.R-F57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4841C-.R-A57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-E57	1–8		😐	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-F57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-.R-A57	1–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E57	1–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E67	1–8	☺	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E77	1–8									☺	☺	
	P4840P-.R-F57	1–8		☹	☹		☹			☺			😐
	P4841P-.R-A57	1–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-E57	1–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-F57	1–8		☹	☹		☹			☺			😐

P48 . . C = plaquette intérieure
P48 . . P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

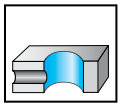
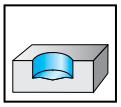
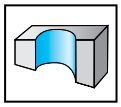
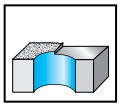
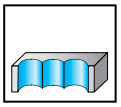
Foret à plaquettes amovible

D4120 mm

Drion·tec®



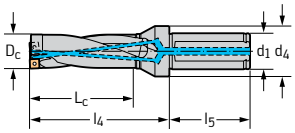
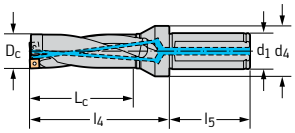
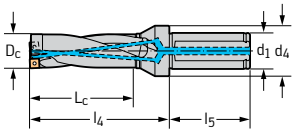
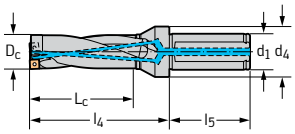
B1

3×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank with flat									
D4120-03-13.50F20-P41	13,5	40,775	60,5	50	20	25	0,16	1 / 1	P484 . C-1R- .. P484 . P-1R- ..
D4120-03-14.00F20-P41	14	42,275	62	50	20	25	0,17	1 / 1	
D4120-03-14.50F20-P41	14,5	43,775	63,5	50	20	25	0,17	1 / 1	
D4120-03-15.00F20-P41	15	45,275	65	50	20	25	0,18	1 / 1	
D4120-03-15.50F20-P41	15,5	46,775	66,5	50	20	25	0,18	1 / 1	
D4120-03-16.00F25-P41	16	48,275	73	56	25	35	0,34	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-03-16.50F25-P42	16,5	49,802	75	56	25	35	0,2	1 / 1	P484 . C-2R- .. P484 . P-2R- ..
D4120-03-17.00F25-P42	17	51,302	76	56	25	35	0,35	1 / 1	
D4120-03-17.50F25-P42	17,5	52,802	77,5	56	25	35	0,36	1 / 1	
D4120-03-18.00F25-P42	18	54,302	79	56	25	35	0,36	1 / 1	
D4120-03-18.50F25-P42	18,5	55,802	80,5	56	25	35	0,37	1 / 1	
D4120-03-19.00F25-P42	19	57,302	82	56	25	35	0,4	1 / 1	
D4120-03-19.50F25-P42	19,5	58,802	84	56	25	35	0,38	1 / 1	
D4120-03-20.00F25-P42	20	60,302	85	56	25	35	0,39	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-03-20.50F25-P43	20,5	61,829	87	56	25	35	0,43	1 / 1	P484 . C-3R- .. P484 . P-3R- ..
D4120-03-21.00F25-P43	21	63,329	88	56	25	35	0,39	1 / 1	
D4120-03-21.50F25-P43	21,5	64,829	90	56	25	35	0,44	1 / 1	
D4120-03-22.00F25-P43	22	66,329	91	56	25	35	0,41	1 / 1	
D4120-03-22.50F25-P43	22,5	67,829	93	56	25	35	0,46	1 / 1	
D4120-03-23.00F25-P43	23	69,329	94	56	25	35	0,43	1 / 1	
D4120-03-23.50F25-P43	23,5	70,829	96	56	25	35	0,44	1 / 1	
D4120-03-24.00F25-P43	24	72,329	97	56	25	35	0,44	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-03-24.50F25-P44	24,5	73,865	99	56	25	35	0,47	1 / 1	P484 . C-4R- .. P484 . P-4R- ..
D4120-03-25.00F25-P44	25	75,365	100	56	25	35	0,44	1 / 1	
D4120-03-25.50F32-P44	25,5	76,865	109	60	32	42	0,78	1 / 1	
D4120-03-26.00F32-P44	26	78,365	110	60	32	42	0,71	1 / 1	
D4120-03-26.50F32-P44	26,5	79,865	112	60	32	42	0,73	1 / 1	
D4120-03-27.00F32-P44	27	81,365	113	60	32	42	0,74	1 / 1	
D4120-03-27.50F32-P44	27,5	82,865	115	60	32	42	0,83	1 / 1	
D4120-03-28.00F32-P44	28	84,365	116	60	32	42	0,83	1 / 1	
D4120-03-28.50F32-P44	28,5	85,865	118	60	32	42	0,78	1 / 1	
D4120-03-29.00F32-P44	29	87,365	119	60	32	42	0,87	1 / 1	

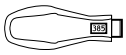
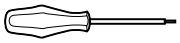
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001			FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248			
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4840C-.R-E77	1–8									🙂	🙂	
	P4840C-.R-F57	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		🙂			😐
	P4841C-.R-A57	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4841C-.R-E57	1–8		😐	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4841C-.R-F57	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		🙂			😐
	P4840P-.R-A57	1–8	😐	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E57	1–8	🙂	😐	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E67	1–8	🙂	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E77	1–8									🙂	🙂	
	P4840P-.R-F57	1–8		😠	😠		😠			🙂			😐
	P4841P-.R-A57	1–8	😐	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4841P-.R-E57	1–8	🙂	😐	😠		😠		😐	😠			😠
	P4841P-.R-F57	1–8		😠	😠		😠			🙂			😐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 🙂 → bonne = 😐 → modérée = 😠

🙂 😐 😠 / = Nouveautés au sein de la gamme

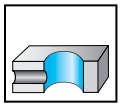
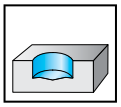
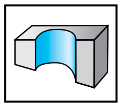
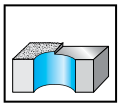
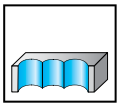
Foret à plaquettes amovible

D4120 mm

Drion·tec®



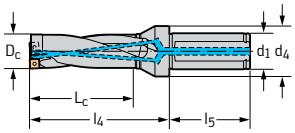
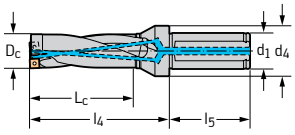
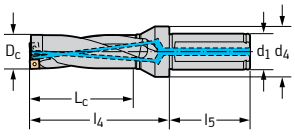
B1

3×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank with flat									
D4120-03-29.50F32-P45	29,5	88,913	121	60	32	42	0,88	1 / 1	P484 . C-5R- .. P484 . P-5R- ..
D4120-03-30.00F32-P45	30	90,413	122	60	32	42	0,82	1 / 1	
D4120-03-30.50F32-P45	30,5	91,913	124	60	32	42	0,84	1 / 1	
D4120-03-31.00F32-P45	31	93,413	125	60	32	42	0,85	1 / 1	
D4120-03-31.50F32-P45	31,5	94,913	127	60	32	42	0,88	1 / 1	
D4120-03-32.00F32-P45	32	96,413	128	60	32	42	0,95	1 / 1	
D4120-03-32.50F32-P45	32,5	97,913	130	60	32	42	0,92	1 / 1	
D4120-03-33.00F32-P45	33	99,413	131	60	32	42	0,93	1 / 1	
D4120-03-33.50F32-P45	33,5	100,913	133	60	32	42	0,96	1 / 1	
D4120-03-34.00F32-P45	34	102,413	134	60	32	42	0,97	1 / 1	
D4120-03-34.50F32-P45	34,5	103,913	136	60	32	42	0,99	1 / 1	
D4120-03-35.00F32-P45	35	105,413	137	60	32	42	1,08	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-03-35.50F32-P46	35,5	106,913	139	60	32	42	1	1 / 1	P484 . C-6R- .. P484 . P-6R- ..
D4120-03-36.00F32-P46	36	108,474	140	60	32	42	1,02	1 / 1	
D4120-03-36.50F32-P46	36,5	109,974	142	60	32	42	1,04	1 / 1	
D4120-03-37.00F40-P46	37	111,474	151	70	40	50	1,51	1 / 1	
D4120-03-37.50F40-P46	37,5	112,974	153	70	40	50	1,55	1 / 1	
D4120-03-38.00F40-P46	38	114,474	154	70	40	50	1,17	1 / 1	
D4120-03-38.50F40-P46	38,5	115,974	156	70	40	50	1,6	1 / 1	
D4120-03-39.00F40-P46	39	117,474	157	70	40	50	1,76	1 / 1	
D4120-03-39.50F40-P46	39,5	118,974	159	70	40	50	1,66	1 / 1	
D4120-03-40.00F40-P46	40	120,474	160	70	40	50	1,68	1 / 1	
D4120-03-40.50F40-P46	40,5	121,974	162	70	40	50	1,71	1 / 1	
D4120-03-41.00F40-P46	41	123,474	163	70	40	50	1,73	1 / 1	
D4120-03-41.50F40-P46	41,5	124,974	165	70	40	50	1,78	1 / 1	
D4120-03-42.00F40-P46	42	126,474	166	70	40	50	1,79	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-03-43.00F40-P47	43	129,537	169	70	40	50	1,79	1 / 1	P484 . C-7R- .. P484 . P-7R- ..
D4120-03-44.00F40-P47	44	132,537	172	70	40	50	1,86	1 / 1	
D4120-03-45.00F40-P47	45	135,537	175	70	40	50	1,93	1 / 1	
D4120-03-46.00F40-P47	46	138,537	178	70	40	50	1,99	1 / 1	
D4120-03-47.00F40-P47	47	141,537	181	70	40	50	2,18	1 / 1	
D4120-03-48.00F40-P47	48	144,537	184	70	40	50	2,15	1 / 1	
D4120-03-49.00F40-P47	49	147,537	187	70	40	50	2,24	1 / 1	
D4120-03-50.00F40-P47	50	150,537	190	70	40	50	2,32	1 / 1	

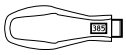
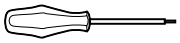
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001			FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248			
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4840C-.R-E77	1–8									🙂	🙂	
	P4840C-.R-F57	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		🙂			😐
	P4841C-.R-A57	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4841C-.R-E57	1–8		😐	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4841C-.R-F57	1–8		😠	😠	😠	😠	😠		🙂			😐
	P4840P-.R-A57	1–8	😐	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E57	1–8	🙂	😐	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E67	1–8	🙂	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E77	1–8									🙂	🙂	
	P4840P-.R-F57	1–8		😠	😠		😠			🙂			😐
	P4841P-.R-A57	1–8	😐	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4841P-.R-E57	1–8	🙂	😐	😠		😠		😐	😠			😠
	P4841P-.R-F57	1–8		😠	😠		😠			🙂			😐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 🙂 → bonne = 😐 → modérée = 😠

🙂 😐 😠 / = Nouveautés au sein de la gamme

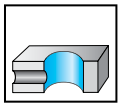
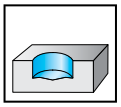
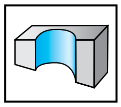
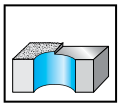
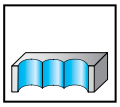
Foret à plaquettes amovible

D4120 mm

Drion·tec®



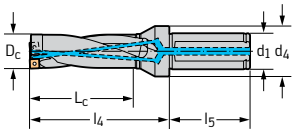
B1

3×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D4120-03-51.00F40-P48	51	153,604	193	70	40	50	2,5	1 / 1	P484 . C-8R- .. P484 . P-8R- ..
D4120-03-52.00F40-P48	52	156,604	196	70	40	50	2,6	1 / 1	
D4120-03-53.00F40-P48	53	159,604	199	70	40	50	2,69	1 / 1	
D4120-03-54.00F40-P48	54	162,604	202	70	40	50	2,8	1 / 1	
D4120-03-55.00F40-P48	55	165,604	205	70	40	50	2,9	1 / 1	
D4120-03-56.00F40-P48	56	168,604	208	70	40	50	3	1 / 1	
D4120-03-57.00F40-P48	57	171,604	211	70	40	50	3,12	1 / 1	
D4120-03-58.00F40-P48	58	174,604	214	70	40	50	3,23	1 / 1	
D4120-03-59.00F40-P48	59	177,604	217	70	40	50	3,36	1 / 1	

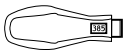
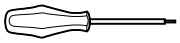
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001			FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248			
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4840C-.R-E77	1–8									☺	☺	
	P4840C-.R-F57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4841C-.R-A57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-E57	1–8		😐	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-F57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-.R-A57	1–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E57	1–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E67	1–8	☺	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E77	1–8									☺	☺	
	P4840P-.R-F57	1–8		☹	☹		☹			☺			😐
	P4841P-.R-A57	1–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-E57	1–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-F57	1–8		☹	☹		☹			☺			😐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

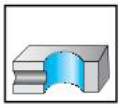
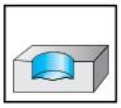
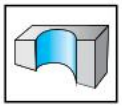
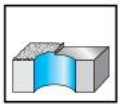
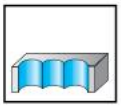
Foret à plaquettes amovible

D4120 inch

Drion·tec®



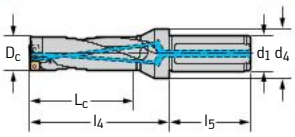
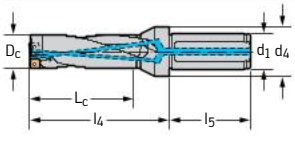
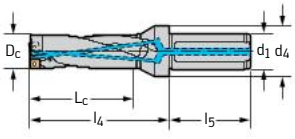
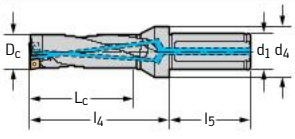
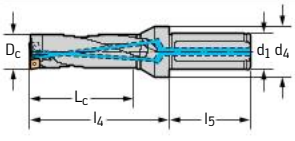
B1

3×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

	Désignation	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank with flat	D4120.03-13.49F19-P41	0,531	1,604	2,380	2,031	0,750	1,125	0,419	1 / 1	P484 . C-1R- .. P484 . P-1R- ..
	D4120.03-13.89F19-P41	0,547	1,652	2,428	2,031	0,750	1,125	0,373	1 / 1	
	D4120.03-14.27F19-P41	0,562	1,697	2,473	2,031	0,750	1,125	0,531	1 / 1	
	D4120.03-14.68F19-P41	0,578	1,745	2,521	2,031	0,750	1,125	0,538	1 / 1	
	D4120.03-15.09F19-P41	0,594	1,793	2,569	2,031	0,750	1,125	0,441	1 / 1	
	D4120.03-15.47F19-P41	0,609	1,838	2,614	2,031	0,750	1,125	0,452	1 / 1	
	D4120.03-15.88F19-P41	0,625	1,886	2,662	2,031	0,750	1,125	0,465	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.03-16.66F26-P42	0,656	1,980	2,97	2,281	1,000	1,375	0,948	1 / 1	P484 . C-2R- .. P484 . P-2R- ..
	D4120.03-17.04F26-P42	0,671	2,025	3,010	2,281	1,000	1,375	0,882	1 / 1	
	D4120.03-17.45F26-P42	0,687	2,073	3,060	2,281	1,000	1,375	0,904	1 / 1	
	D4120.03-17.86F26-P42	0,703	2,121	3,110	2,281	1,000	1,375	0,904	1 / 1	
	D4120.03-18.24F26-P42	0,718	2,166	3,150	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1	
	D4120.03-19.05F26-P42	0,750	2,262	3,250	2,281	1,000	1,375	0,946	1 / 1	
	D4120.03-19.43F26-P42	0,765	2,307	3,300	2,281	1,000	1,375	0,948	1 / 1	
	D4120.03-19.84F26-P42	0,781	2,355	3,34	2,281	1,000	1,375	1,036	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.03-20.62F26-P43	0,812	2,449	3,44	2,281	1,000	1,375	0,974	1 / 1	P484 . C-3R- .. P484 . P-3R- ..
	D4120.03-21.41F26-P43	0,843	2,542	3,530	2,281	1,000	1,375	1,058	1 / 1	
	D4120.03-22.23F31-P43	0,875	2,638	3,760	2,281	1,250	1,625	1,453	1 / 1	
	D4120.03-23.01F31-P43	0,906	2,731	3,850	2,281	1,250	1,625	1,543	1 / 1	
	D4120.03-23.39F31-P43	0,921	2,776	3,89	2,281	1,250	1,625	1,499	1 / 1	
	D4120.03-23.80F31-P43	0,937	2,824	3,94	2,281	1,250	1,625	1,521	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.03-24.59F31-P44	0,968	2,918	4,030	2,281	1,250	1,625	1,477	1 / 1	P484 . C-4R- .. P484 . P-4R- ..
	D4120.03-24.99F31-P44	0,984	2,966	4,080	2,281	1,250	1,625	1,499	1 / 1	
	D4120.03-25.40F31-P44	1,000	3,014	4,130	2,281	1,250	1,625	1,676	1 / 1	
	D4120.03-26.57F31-P44	1,046	3,152	4,27	2,281	1,250	1,625	1,565	1 / 1	
	D4120.03-26.97F31-P44	1,062	3,2	4,32	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1	
	D4120.03-28.17F31-P44	1,109	3,341	4,460	2,281	1,250	1,625	1,731	1 / 1	
	D4120.03-28.58F31-P44	1,125	3,389	4,510	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.03-29.74F31-P45	1,171	3,529	4,64	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1	P484 . C-5R- .. P484 . P-5R- ..
	D4120.03-30.15F31-P45	1,187	3,577	4,69	2,281	1,250	1,625	1,852	1 / 1	
	D4120.03-31.75F31-P45	1,250	3,766	4,880	2,281	1,250	1,625	1,984	1 / 1	
	D4120.03-33.32F31-P45	1,312	3,952	5,07	2,281	1,250	1,625	2,123	1 / 1	
	D4120.03-34.11F31-P45	1,343	4,045	5,160	2,281	1,250	1,625	2,172	1 / 1	
	D4120.03-34.93F31-P45	1,375	4,141	5,260	2,281	1,250	1,625	2,339	1 / 1	

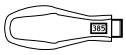
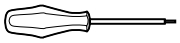
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,295 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

	D_c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002			FS2004		
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248			
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4840C-.R-E77	1–8									☺	☺	
	P4840C-.R-F57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4841C-.R-A57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-E57	1–8		😐	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-F57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-.R-A57	1–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E57	1–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E67	1–8	☺	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E77	1–8									☺	☺	
	P4840P-.R-F57	1–8		☹	☹		☹			☺			😐
	P4841P-.R-A57	1–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-E57	1–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-F57	1–8		☹	☹		☹			☺			😐
	P4840C-.R-F57	2		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4841C-.R-F57	2		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐

P48 . . C = plaquette intérieure
P48 . . P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

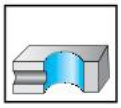
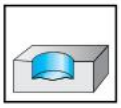
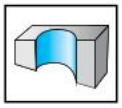
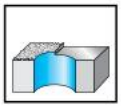
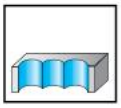
Foret à plaquettes amovible

D4120 inch

Drion·tec®



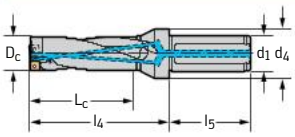
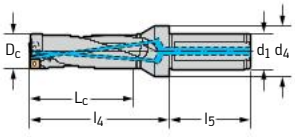
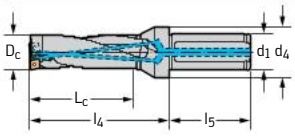
B1

3×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank with flat									
D4120.03-36.09F31-P46	1,421	4,282	5,39	2,281	1,250	1,625	2,271	1 / 1	P484 . C-6R- .. P484 . P-6R- ..
D4120.03-36.50F38-P46	1,437	4,330	5,69	2,688	1,500	1,940	3,086	1 / 1	
D4120.03-38.10F38-P46	1,500	4,519	5,880	2,688	1,500	1,940	3,362	1 / 1	
D4120.03-39.67F38-P46	1,562	4,705	6,07	2,688	1,500	1,940	3,461	1 / 1	
D4120.03-41.28F38-P46	1,625	4,894	6,260	2,688	1,500	1,940	3,527	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120.03-42.85F38-P47	1,687	5,082	6,44	2,688	1,500	1,940	3,675	1 / 1	P484 . C-7R- .. P484 . P-7R- ..
D4120.03-44.45F38-P47	1,750	5,271	6,630	2,688	1,500	1,940	3,900	1 / 1	
D4120.03-46.02F38-P47	1,812	5,457	6,82	2,688	1,500	1,940	4,365	1 / 1	
D4120.03-47.63F38-P47	1,875	5,646	7,010	2,688	1,500	1,940	4,42	1 / 1	
D4120.03-49.20F38-P47	1,937	5,832	7,19	2,688	1,500	1,940	4,711	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120.03-50.80F51-P48	2,000	6,024	7,62	3,250	2,000	2,440	7,002	1 / 1	P484 . C-8R- .. P484 . P-8R- ..
D4120.03-52.37F51-P48	2,062	6,210	7,810	3,250	2,000	2,440	7,322	1 / 1	
D4120.03-53.98F51-P48	2,125	6,399	8,000	3,250	2,000	2,440	7,685	1 / 1	
D4120.03-55.55F51-P48	2,187	6,585	8,180	3,250	2,000	2,440	8,047	1 / 1	
D4120.03-57.15F51-P48	2,250	6,774	8,37	3,250	2,000	2,440	8,508	1 / 1	
Cylindrical shank with flat									

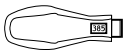
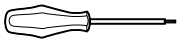
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2120 (T6IP) 0,295 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

	D_c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002			FS2004		
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248			
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4840C-.R-E77	1–8									☺	☺	
	P4840C-.R-F57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4841C-.R-A57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-E57	1–8		😐	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-F57	1–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-.R-A57	1–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E57	1–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E67	1–8	☺	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E77	1–8									☺	☺	
	P4840P-.R-F57	1–8		☹	☹		☹			☺			😐
	P4841P-.R-A57	1–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-E57	1–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-F57	1–8		☹	☹		☹			☺			😐
	P4840C-.R-F57	2		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4841C-.R-F57	2		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐

P48 . . C = plaquette intérieure
P48 . . P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

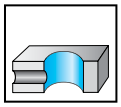
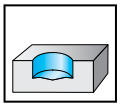
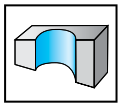
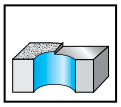
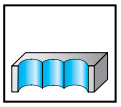
Foret à plaquettes amovible

D4120 mm

Drion·tec®



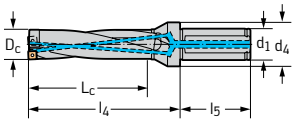
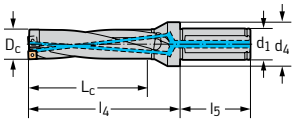
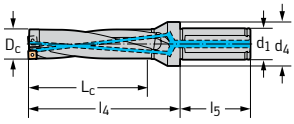
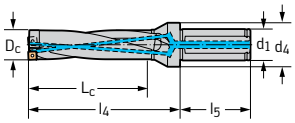
B1

4×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank with flat									
D4120-04-16.50F25-P42	16,5	66,302	91	56	25	35	0,36	1 / 1	P484 . C-2R- .. P484 . P-2R- ..
D4120-04-17.00F25-P42	17	68,302	93	56	25	35	0,4	1 / 1	
D4120-04-17.50F25-P42	17,5	70,302	95	56	25	35	0,38	1 / 1	
D4120-04-18.00F25-P42	18	72,302	97	56	25	35	0,42	1 / 1	
D4120-04-18.50F25-P42	18,5	74,302	99	56	25	35	0,39	1 / 1	
D4120-04-19.00F25-P42	19	76,302	101	56	25	35	0,44	1 / 1	
D4120-04-19.50F25-P42	19,5	78,302	103	56	25	35	0,41	1 / 1	
D4120-04-20.00F25-P42	20	80,302	105	56	25	35	0,41	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-04-20.50F25-P43	20,5	82,329	107	56	25	35	0,41	1 / 1	P484 . C-3R- .. P484 . P-3R- ..
D4120-04-21.00F25-P43	21	84,329	109	56	25	35	0,42	1 / 1	
D4120-04-21.50F25-P43	21,5	86,329	111	56	25	35	0,43	1 / 1	
D4120-04-22.00F25-P43	22	88,329	113	56	25	35	0,48	1 / 1	
D4120-04-22.50F25-P43	22,5	90,329	115	56	25	35	0,45	1 / 1	
D4120-04-23.00F25-P43	23	92,329	117	56	25	35	0,46	1 / 1	
D4120-04-23.50F25-P43	23,5	94,329	119	56	25	35	0,48	1 / 1	
D4120-04-24.00F25-P43	24	96,329	121	56	25	35	0,56	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-04-24.50F25-P44	24,5	98,365	123	56	25	35	0,48	1 / 1	P484 . C-4R- .. P484 . P-4R- ..
D4120-04-25.00F25-P44	25	100,365	125	56	25	35	0,56	1 / 1	
D4120-04-25.50F32-P44	25,5	102,365	134	60	32	42	0,76	1 / 1	
D4120-04-26.00F32-P44	26	104,365	136	60	32	42	0,85	1 / 1	
D4120-04-26.50F32-P44	26,5	106,365	138	60	32	42	0,8	1 / 1	
D4120-04-27.00F32-P44	27	108,365	140	60	32	42	0,81	1 / 1	
D4120-04-27.50F32-P44	27,5	110,365	142	60	32	42	0,83	1 / 1	
D4120-04-28.00F32-P44	28	112,365	144	60	32	42	0,84	1 / 1	
D4120-04-28.50F32-P44	28,5	114,365	146	60	32	42	0,87	1 / 1	
D4120-04-29.00F32-P44	29	116,365	148	60	32	42	0,88	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-04-29.50F32-P45	29,5	118,413	150	60	32	42	0,9	1 / 1	P484 . C-5R- .. P484 . P-5R- ..
D4120-04-30.00F32-P45	30	120,413	152	60	32	42	0,91	1 / 1	
D4120-04-30.50F32-P45	30,5	122,413	154	60	32	42	0,94	1 / 1	
D4120-04-31.00F32-P45	31	124,413	156	60	32	42	1	1 / 1	
D4120-04-31.50F32-P45	31,5	126,413	158	60	32	42	0,99	1 / 1	
D4120-04-32.00F32-P45	32	128,413	160	60	32	42	1,01	1 / 1	
D4120-04-32.50F32-P45	32,5	130,413	162	60	32	42	1,03	1 / 1	
D4120-04-33.00F32-P45	33	132,413	164	60	32	42	1,06	1 / 1	
D4120-04-33.50F32-P45	33,5	134,413	166	60	32	42	1,09	1 / 1	

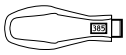
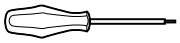
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	2–8		😐	😐	😐	😐	😐		😐			😐
	P4840C-.R-E77	2–8									🙂	🙂	
	P4840C-.R-F57	2–8		😐	😐	😐	😐	😐		🙂			😐
	P4841C-.R-A57	2–8		😐	😐	😐	😐	😐		😐			😐
	P4841C-.R-E57	2–8		😑	😐	😐	😐	😐		😐			😐
	P4841C-.R-F57	2–8		😐	😐	😐	😐	😐		🙂			😐
	P4840P-.R-A57	2–8	😑	😐	😐		😐		😑	😐			😐
	P4840P-.R-E57	2–8	🙂	😑	😐		😐		😑	😐			😐
	P4840P-.R-E67	2–8	🙂	😐	😐		😐		😑	😐			😐
	P4840P-.R-E77	2–8									🙂	🙂	
	P4840P-.R-F57	2–8		😐	😐		😐			🙂			😑
	P4841P-.R-A57	2–8	😑	😐	😐		😐		😑	😐			😐
	P4841P-.R-E57	2–8	🙂	😑	😐		😐		😑	😐			😐
	P4841P-.R-F57	2–8		😐	😐		😐			🙂			😑

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 🙂 → bonne = 😑 → modérée = 😐

🙂 😑 😐 / = Nouveautés au sein de la gamme

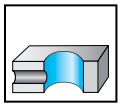
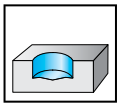
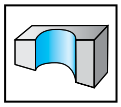
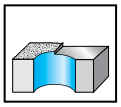
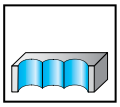
Foret à plaquettes amovible

D4120 mm

Drion·tec®



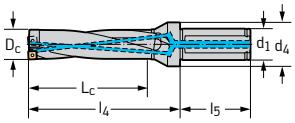
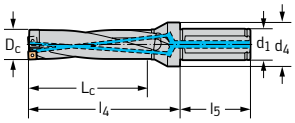
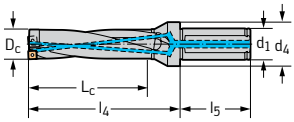
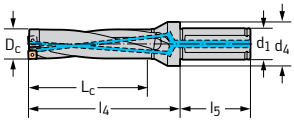
B1

4×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank with flat									
D4120-04-34.00F32-P45	34	136,413	168	60	32	42	1,11	1 / 1	P484 . C-5R- .. P484 . P-5R- ..
D4120-04-34.50F32-P45	34,5	138,413	170	60	32	42	1,14	1 / 1	
D4120-04-35.00F32-P45	35	140,413	172	60	32	42	1,17	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-04-35.50F32-P46	35,5	142,413	174	60	32	42	1,13	1 / 1	P484 . C-6R- .. P484 . P-6R- ..
D4120-04-36.00F32-P46	36	144,474	176	60	32	42	1,15	1 / 1	
D4120-04-36.50F32-P46	36,5	146,474	178	60	32	42	1,19	1 / 1	
D4120-04-37.00F40-P46	37	148,474	188	70	40	50	1,82	1 / 1	
D4120-04-37.50F40-P46	37,5	150,474	190	70	40	50	1,71	1 / 1	
D4120-04-38.00F40-P46	38	152,474	192	70	40	50	1,19	1 / 1	
D4120-04-38.50F40-P46	38,5	154,474	194	70	40	50	1,78	1 / 1	
D4120-04-39.00F40-P46	39	156,474	196	70	40	50	1,8	1 / 1	
D4120-04-39.50F40-P46	39,5	158,474	198	70	40	50	1,86	1 / 1	
D4120-04-40.00F40-P46	40	160,474	200	70	40	50	1,88	1 / 1	
D4120-04-40.50F40-P46	40,5	162,474	202	70	40	50	1,93	1 / 1	
D4120-04-41.00F40-P46	41	164,474	204	70	40	50	1,96	1 / 1	
D4120-04-41.50F40-P46	41,5	166,474	206	70	40	50	2,01	1 / 1	
D4120-04-42.00F40-P46	42	168,474	208	70	40	50	2,13	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-04-43.00F40-P47	43	172,537	212	70	40	50	2,06	1 / 1	P484 . C-7R- .. P484 . P-7R- ..
D4120-04-44.00F40-P47	44	176,537	216	70	40	50	2,15	1 / 1	
D4120-04-45.00F40-P47	45	180,537	220	70	40	50	2,4	1 / 1	
D4120-04-46.00F40-P47	46	184,537	224	70	40	50	2,44	1 / 1	
D4120-04-47.00F40-P47	47	188,537	228	70	40	50	2,54	1 / 1	
D4120-04-48.00F40-P47	48	192,537	232	70	40	50	2,54	1 / 1	
D4120-04-49.00F40-P47	49	196,537	236	70	40	50	2,84	1 / 1	
D4120-04-50.00F40-P47	50	200,537	240	70	40	50	2,78	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-04-51.00F40-P48	51	204,604	244	70	40	50	2,98	1 / 1	P484 . C-8R- .. P484 . P-8R- ..
D4120-04-52.00F40-P48	52	208,604	248	70	40	50	3,11	1 / 1	
D4120-04-53.00F40-P48	53	212,604	252	70	40	50	3,25	1 / 1	
D4120-04-54.00F40-P48	54	216,604	256	70	40	50	3,32	1 / 1	
D4120-04-55.00F40-P48	55	220,604	260	70	40	50	3,44	1 / 1	
D4120-04-56.00F40-P48	56	224,604	264	70	40	50	3,6	1 / 1	
D4120-04-57.00F40-P48	57	228,604	268	70	40	50	3,8	1 / 1	
D4120-04-58.00F40-P48	58	232,604	272	70	40	50	3,97	1 / 1	
D4120-04-59.00F40-P48	59	236,604	276	70	40	50	4,09	1 / 1	

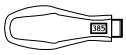
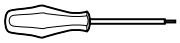
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4840C-.R-E77	2–8									☺	☺	
	P4840C-.R-F57	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4841C-.R-A57	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-E57	2–8		😐	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-F57	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-.R-A57	2–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E57	2–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E67	2–8	☺	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E77	2–8									☺	☺	
	P4840P-.R-F57	2–8		☹	☹		☹			☺			😐
	P4841P-.R-A57	2–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-E57	2–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-F57	2–8		☹	☹		☹			☺			😐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

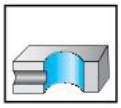
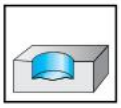
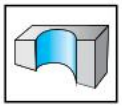
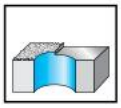
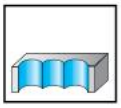
Foret à plaquettes amovible

D4120 inch

Drion·tec®



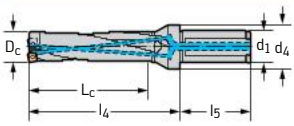
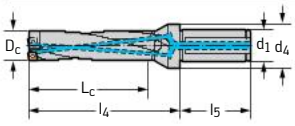
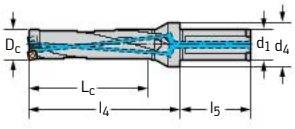
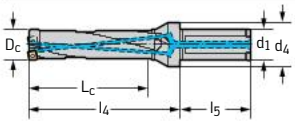
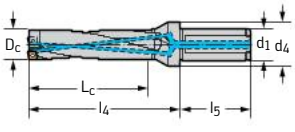
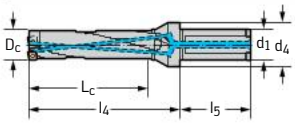
B1

4×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank with flat									
D4120.04-16.66F26-P42	0,656	2,636	3,62	2,281	1,000	1,375	0,904	1 / 1	P484 . C-2R- .. P484 . P-2R- ..
D4120.04-17.04F26-P42	0,671	2,696	3,680	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1	
D4120.04-17.45F26-P42	0,687	2,760	3,750	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1	
D4120.04-17.86F26-P42	0,703	2,824	3,810	2,281	1,000	1,375	0,961	1 / 1	
D4120.04-18.24F26-P42	0,718	2,884	3,87	2,281	1,000	1,375	0,725	1 / 1	
D4120.04-19.05F26-P42	0,750	3,012	4,000	2,281	1,000	1,375	0,992	1 / 1	
D4120.04-19.43F26-P42	0,765	3,072	4,060	2,281	1,000	1,375	1,014	1 / 1	
D4120.04-19.84F26-P42	0,781	3,136	4,12	2,281	1,000	1,375	1,030	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120.04-20.62F26-P43	0,812	3,261	4,250	2,281	1,000	1,375	1,030	1 / 1	P484 . C-3R- .. P484 . P-3R- ..
D4120.04-21.41F26-P43	0,843	3,385	4,37	2,281	1,000	1,375	1,058	1 / 1	
D4120.04-22.23F31-P43	0,875	3,513	4,630	2,281	1,250	1,625	1,653	1 / 1	
D4120.04-23.01F31-P43	0,906	3,637	4,750	2,281	1,250	1,625	1,62	1 / 1	
D4120.04-23.39F31-P43	0,921	3,697	4,810	2,281	1,250	1,625	1,493	1 / 1	
D4120.04-23.80F31-P43	0,937	3,761	4,880	2,281	1,250	1,625	1,735	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120.04-24.59F31-P44	0,968	3,886	5,000	2,281	1,250	1,625	1,587	1 / 1	P484 . C-4R- .. P484 . P-4R- ..
D4120.04-24.99F31-P44	0,984	3,95	5,07	2,281	1,250	1,625	1,795	1 / 1	
D4120.04-25.40F31-P44	1,000	4,014	5,130	2,281	1,250	1,625	1,812	1 / 1	
D4120.04-26.57F31-P44	1,046	4,198	5,310	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1	
D4120.04-26.97F31-P44	1,062	4,262	5,380	2,281	1,250	1,625	1,925	1 / 1	
D4120.04-28.17F31-P44	1,109	4,45	5,57	2,281	1,250	1,625	1,896	1 / 1	
D4120.04-28.58F31-P44	1,125	4,514	5,630	2,281	1,250	1,625	1,94	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120.04-29.74F31-P45	1,171	4,7	5,810	2,281	1,250	1,625	2,028	1 / 1	P484 . C-5R- .. P484 . P-5R- ..
D4120.04-30.15F31-P45	1,187	4,764	5,880	2,281	1,250	1,625	2,156	1 / 1	
D4120.04-31.75F31-P45	1,250	5,016	6,130	2,281	1,250	1,625	2,205	1 / 1	
D4120.04-33.32F31-P45	1,312	5,264	6,380	2,281	1,250	1,625	2,392	1 / 1	
D4120.04-34.11F31-P45	1,343	5,388	6,496	2,281	1,250	1,625	2,359	1 / 1	
D4120.04-34.93F31-P45	1,375	5,516	6,630	2,281	1,250	1,625	2,685	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120.04-36.09F31-P46	1,421	5,703	6,810	2,281	1,250	1,625	2,394	1 / 1	P484 . C-6R- .. P484 . P-6R- ..
D4120.04-36.50F38-P46	1,437	5,767	7,130	2,688	1,500	1,940	3,3	1 / 1	
D4120.04-38.10F38-P46	1,500	6,019	7,380	2,688	1,500	1,940	3,682	1 / 1	
D4120.04-39.67F38-P46	1,562	6,267	7,630	2,688	1,500	1,940	3,924	1 / 1	
D4120.04-41.28F38-P46	1,625	6,519	7,880	2,688	1,500	1,940	4,048	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120.04-42.85F38-P47	1,687	6,769	8,128	2,688	1,500	1,940	4,231	1 / 1	P484 . C-7R- .. P484 . P-7R- ..
D4120.04-44.45F38-P47	1,750	7,021	8,380	2,688	1,500	1,940	4,539	1 / 1	
D4120.04-46.02F38-P47	1,812	7,269	8,628	2,688	1,500	1,940	4,868	1 / 1	
D4120.04-47.63F38-P47	1,875	7,521	8,880	2,688	1,500	1,940	5,232	1 / 1	
D4120.04-49.20F38-P47	1,937	7,769	9,128	2,688	1,500	1,940	5,626	1 / 1	

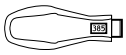
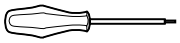
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

	D_c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002		FS2004		
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	2–8		😠	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4840C-.R-E77	2–8									😊	😊	
	P4840C-.R-F57	2–8		😠	😠	😠	😠	😠		😊			😠
	P4841C-.R-A57	2–8		😠	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4841C-.R-E57	2–8		😐	😠	😠	😠	😠		😠			😠
	P4841C-.R-F57	2–8		😠	😠	😠	😠	😠		😊			😐
	P4840P-.R-A57	2–8	😐	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E57	2–8	😊	😐	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E67	2–8	😊	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4840P-.R-E77	2–8									😊	😊	
	P4840P-.R-F57	2–8		😠	😠		😠			😊			😐
	P4841P-.R-A57	2–8	😐	😠	😠		😠		😐	😠			😠
	P4841P-.R-E57	2–8	😊	😐	😠		😠		😐	😠			😠
	P4841P-.R-F57	2–8		😠	😠		😠			😊			😐

P48 . . C = plaquette intérieure
P48 . . P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😠

😊 😐 😠 / = Nouveautés au sein de la gamme

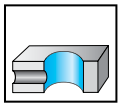
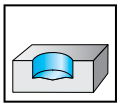
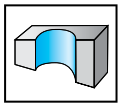
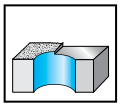
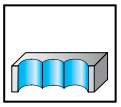
Foret à plaquettes amovible

D4120 inch

Drion·tec®



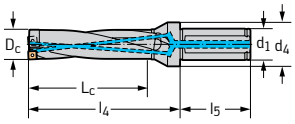
B1

4×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
D4120.04-50.80F51-P48	2,000	8,024	9,62	3,250	2,000	2,440	8,128	1 / 1	P484 . C-8R- .. P484 . P-8R- ..
D4120.04-52.37F51-P48	2,062	8,272	9,868	3,250	2,000	2,440	8,578	1 / 1	
D4120.04-53.98F51-P48	2,125	8,524	10,12	3,250	2,000	2,440	9,414	1 / 1	
D4120.04-55.55F51-P48	2,187	8,772	10,368	3,250	2,000	2,440	9,557	1 / 1	
D4120.04-57.15F51-P48	2,250	9,024	10,62	3,250	2,000	2,440	10,093	1 / 1	

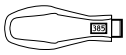
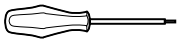
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

	D_c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002		FS2004		
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4840C-.R-E77	2–8									☺	☺	
	P4840C-.R-F57	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-E57	2–8		😐	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-F57	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-.R-A57	2–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E57	2–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E67	2–8	☺	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E77	2–8									☺	☺	
	P4840P-.R-F57	2–8		☹	☹		☹			☺			😐
	P4841P-.R-A57	2–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-E57	2–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-F57	2–8		☹	☹		☹			☺			😐

P48 . . C = plaquette intérieure
P48 . . P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

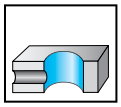
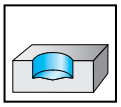
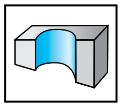
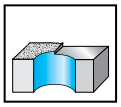
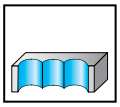
Foret à plaquettes amovible

D4120 mm

Drion·tec®



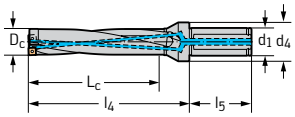
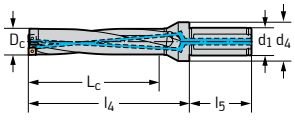
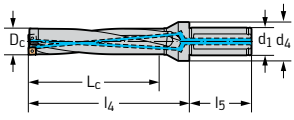
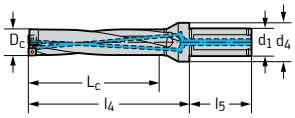
B1

5×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●		●●	●●			

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank with flat									
D4120-05-16.50F25-P42	16,5	82,802	107,5	56	25	35	0,38	1 / 1	P484 . C-2R- .. P484 . P-2R- ..
D4120-05-17.00F25-P42	17	85,302	110	56	25	35	0,39	1 / 1	
D4120-05-17.50F25-P42	17,5	87,802	112,5	56	25	35	0,39	1 / 1	
D4120-05-18.00F25-P42	18	90,302	115	56	25	35	0,45	1 / 1	
D4120-05-18.50F25-P42	18,5	92,802	117,5	56	25	35	0,41	1 / 1	
D4120-05-19.00F25-P42	19	95,302	120	56	25	35	0,47	1 / 1	
D4120-05-19.50F25-P42	19,5	97,802	122,5	56	25	35	0,43	1 / 1	
D4120-05-20.00F25-P42	20	100,302	125	56	25	35	0,47	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-05-20.50F25-P43	20,5	102,829	127,5	56	25	35	0,44	1 / 1	P484 . C-3R- .. P484 . P-3R- ..
D4120-05-21.00F25-P43	21	105,329	130	56	25	35	0,44	1 / 1	
D4120-05-21.50F25-P43	21,5	107,829	132,5	56	25	35	0,46	1 / 1	
D4120-05-22.00F25-P43	22	110,329	135	56	25	35	0,47	1 / 1	
D4120-05-22.50F25-P43	22,5	112,829	137,5	56	25	35	0,49	1 / 1	
D4120-05-23.00F25-P43	23	115,329	140	56	25	35	0,55	1 / 1	
D4120-05-23.50F25-P43	23,5	117,829	142,5	56	25	35	0,52	1 / 1	
D4120-05-24.00F25-P43	24	120,329	145	56	25	35	0,53	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-05-24.50F25-P44	24,5	122,865	147,5	56	25	35	0,53	1 / 1	P484 . C-4R- .. P484 . P-4R- ..
D4120-05-25.00F25-P44	25	125,365	150	56	25	35	0,61	1 / 1	
D4120-05-25.50F32-P44	25,5	127,865	159,5	60	32	42	0,82	1 / 1	
D4120-05-26.00F32-P44	26	130,365	162	60	32	42	0,95	1 / 1	
D4120-05-26.50F32-P44	26,5	132,865	164,5	60	32	42	0,86	1 / 1	
D4120-05-27.00F32-P44	27	135,365	167	60	32	42	0,93	1 / 1	
D4120-05-27.50F32-P44	27,5	137,865	169,5	60	32	42	0,9	1 / 1	
D4120-05-28.00F32-P44	28	140,365	172	60	32	42	1,03	1 / 1	
D4120-05-28.50F32-P44	28,5	142,865	174,5	60	32	42	0,95	1 / 1	
D4120-05-29.00F32-P44	29	145,365	177	60	32	42	1,04	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-05-29.50F32-P45	29,5	147,913	179,5	60	32	42	0,97	1 / 1	P484 . C-5R- .. P484 . P-5R- ..
D4120-05-30.00F32-P45	30	150,413	182	60	32	42	1,01	1 / 1	
D4120-05-30.50F32-P45	30,5	152,913	184,5	60	32	42	1,03	1 / 1	
D4120-05-31.00F32-P45	31	155,413	187	60	32	42	1,13	1 / 1	
D4120-05-31.50F32-P45	31,5	157,913	189,5	60	32	42	1,09	1 / 1	
D4120-05-32.00F32-P45	32	160,413	192	60	32	42	1,12	1 / 1	
D4120-05-32.50F32-P45	32,5	162,913	194,5	60	32	42	1,15	1 / 1	
D4120-05-33.00F32-P45	33	165,413	197	60	32	42	1,18	1 / 1	
D4120-05-33.50F32-P45	33,5	167,913	199,5	60	32	42	1,21	1 / 1	

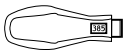
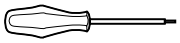
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4840C-.R-E77	2–8									☺	☺	
	P4840C-.R-F57	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4841C-.R-A57	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-E57	2–8		😐	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-F57	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-.R-A57	2–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E57	2–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E67	2–8	☺	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E77	2–8									☺	☺	
	P4840P-.R-F57	2–8		☹	☹		☹			☺			😐
	P4841P-.R-A57	2–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-E57	2–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-F57	2–8		☹	☹		☹			☺			😐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

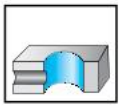
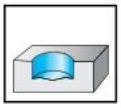
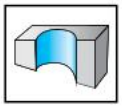
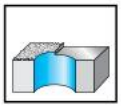
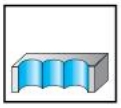
Foret à plaquettes amovible

D4120 mm

Drion·tec®



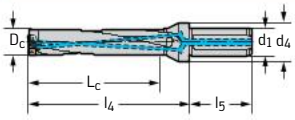
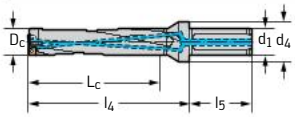
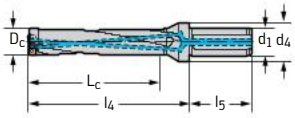
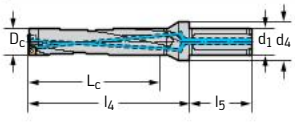
B1

5×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●		●●	●●			

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank with flat									
D4120-05-34.00F32-P45	34	170,413	202	60	32	42	1,31	1 / 1	P484 . C-5R- .. P484 . P-5R- ..
D4120-05-34.50F32-P45	34,5	172,913	204,5	60	32	42	1,28	1 / 1	
D4120-05-35.00F32-P45	35	175,413	207	60	32	42	1,3	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-05-35.50F32-P46	35,5	177,913	209,5	60	32	42	1,28	1 / 1	P484 . C-6R- .. P484 . P-6R- ..
D4120-05-36.00F32-P46	36	180,474	212	60	32	42	1,32	1 / 1	
D4120-05-36.50F32-P46	36,5	182,974	214,5	60	32	50	1,35	1 / 1	
D4120-05-37.00F40-P46	37	185,474	225	70	40	50	1,45	1 / 1	
D4120-05-37.50F40-P46	37,5	187,974	227,5	70	40	50	1,89	1 / 1	
D4120-05-38.00F40-P46	38	190,474	230	70	40	50	2,02	1 / 1	
D4120-05-38.50F40-P46	38,5	192,974	232,5	70	40	50	1,97	1 / 1	
D4120-05-39.00F40-P46	39	195,474	235	70	40	50	2,09	1 / 1	
D4120-05-39.50F40-P46	39,5	197,974	237,5	70	40	50	2,04	1 / 1	
D4120-05-40.00F40-P46	40	200,474	240	70	40	50	2,1	1 / 1	
D4120-05-40.50F40-P46	40,5	202,974	242,5	70	40	50	2,16	1 / 1	
D4120-05-41.00F40-P46	41	205,474	245	70	40	50	2,32	1 / 1	
D4120-05-41.50F40-P46	41,5	207,974	247,5	70	40	50	2,26	1 / 1	
D4120-05-42.00F40-P46	42	210,474	250	70	40	50	2,28	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-05-43.00F40-P47	43	215,537	255	70	40	50	2,49	1 / 1	P484 . C-7R- .. P484 . P-7R- ..
D4120-05-44.00F40-P47	44	220,537	260	70	40	50	2,61	1 / 1	
D4120-05-45.00F40-P47	45	225,537	265	70	40	50	2,71	1 / 1	
D4120-05-46.00F40-P47	46	230,537	270	70	40	50	2,81	1 / 1	
D4120-05-47.00F40-P47	47	235,537	275	70	40	50	2,93	1 / 1	
D4120-05-48.00F40-P47	48	240,537	280	70	40	50	3,08	1 / 1	
D4120-05-49.00F40-P47	49	245,537	285	70	40	50	3,2	1 / 1	
D4120-05-50.00F40-P47	50	250,537	290	70	40	50	3,37	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat									
D4120-05-51.00F40-P48	51	255,604	295	70	40	50	3,45	1 / 1	P484 . C-8R- .. P484 . P-8R- ..
D4120-05-52.00F40-P48	52	260,604	300	70	40	50	3,61	1 / 1	
D4120-05-53.00F40-P48	53	265,604	305	70	40	50	3,74	1 / 1	
D4120-05-54.00F40-P48	54	270,604	310	70	40	50	3,86	1 / 1	
D4120-05-55.00F40-P48	55	275,604	315	70	40	50	4,07	1 / 1	
D4120-05-56.00F40-P48	56	280,604	320	70	40	50	4,22	1 / 1	
D4120-05-57.00F40-P48	57	285,604	325	70	40	50	4,2	1 / 1	
D4120-05-58.00F40-P48	58	290,604	330	70	40	50	4,39	1 / 1	
D4120-05-59.00F40-P48	59	295,604	335	70	40	50	4,8	1 / 1	

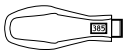
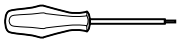
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

Pièces de montage

	D_c [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	35,5–42	43–59
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4840C-.R-E77	2–8									☺	☺	
	P4840C-.R-F57	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4841C-.R-A57	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-E57	2–8		😐	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-F57	2–8		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-.R-A57	2–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E57	2–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E67	2–8	☺	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E77	2–8									☺	☺	
	P4840P-.R-F57	2–8		☹	☹		☹			☺			😐
	P4841P-.R-A57	2–8	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-E57	2–8	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-F57	2–8		☹	☹		☹			☺			😐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

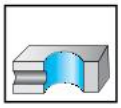
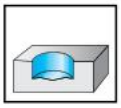
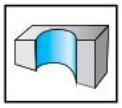
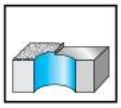
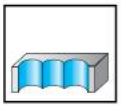
Foret à plaquettes amovible

D4120 inch

Drion·tec®



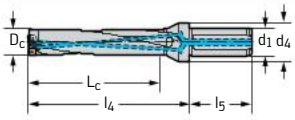
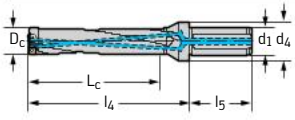
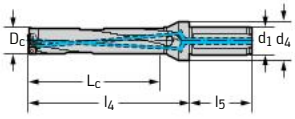
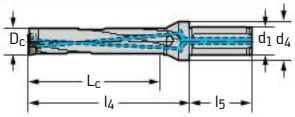
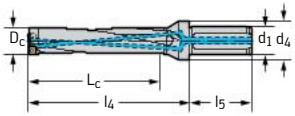
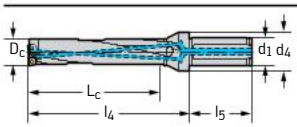
B1

5×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●		●●	●●			

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank with flat	D4120.05-16.66F26-P42	0,656	3,292	4,280	2,281	1,000	1,375	1,030	1 / 1	P484 . C-2R- .. P484 . P-2R- ..
	D4120.05-17.04F26-P42	0,671	3,367	4,355	2,281	1,000	1,375	1,047	1 / 1	
	D4120.05-17.45F26-P42	0,687	3,447	4,435	2,281	1,000	1,375	1,071	1 / 1	
	D4120.05-17.86F26-P42	0,703	3,527	4,515	2,281	1,000	1,375	1,049	1 / 1	
	D4120.05-18.24F26-P42	0,718	3,602	4,59	2,281	1,000	1,375	1,107	1 / 1	
	D4120.05-19.05F26-P42	0,750	3,762	4,750	2,281	1,000	1,375	1,177	1 / 1	
	D4120.05-19.43F26-P42	0,765	3,837	4,825	2,281	1,000	1,375	1,118	1 / 1	
	D4120.05-19.84F26-P42	0,781	3,917	4,905	2,281	1,000	1,375	1,135	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.05-20.62F26-P43	0,812	4,073	5,060	2,281	1,000	1,375	1,155	1 / 1	P484 . C-3R- .. P484 . P-3R- ..
	D4120.05-21.41F26-P43	0,843	4,228	5,215	2,281	1,000	1,375	1,239	1 / 1	
	D4120.05-22.23F31-P43	0,875	4,388	5,505	2,281	1,250	1,625	1,671	1 / 1	
	D4120.05-23.01F31-P43	0,906	4,543	5,660	2,281	1,250	1,625	1,775	1 / 1	
	D4120.05-23.39F31-P43	0,921	4,618	5,735	2,281	1,250	1,625	1,799	1 / 1	
	D4120.05-23.80F31-P43	0,937	4,698	5,815	2,281	1,250	1,625	1,830	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.05-24.59F31-P44	0,968	4,854	5,97	2,281	1,250	1,625	1,759	1 / 1	P484 . C-4R- .. P484 . P-4R- ..
	D4120.05-24.99F31-P44	0,984	4,934	6,050	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1	
	D4120.05-25.40F31-P44	1,000	5,014	6,130	2,362	1,250	1,625	1,94	1 / 1	
	D4120.05-26.57F31-P44	1,046	5,244	6,360	2,281	1,250	1,625	2,064	1 / 1	
	D4120.05-26.97F31-P44	1,062	5,324	6,44	2,281	1,250	1,625	2,072	1 / 1	
	D4120.05-28.17F31-P44	1,109	5,559	6,675	2,281	1,250	1,625	2,22	1 / 1	
	D4120.05-28.58F31-P44	1,125	5,639	6,755	2,281	1,250	1,625	2,227	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.05-29.74F31-P45	1,171	5,871	6,985	2,281	1,250	1,625	2,33	1 / 1	P484 . C-5R- .. P484 . P-5R- ..
	D4120.05-30.15F31-P45	1,187	5,951	7,065	2,281	1,250	1,625	2,374	1 / 1	
	D4120.05-31.75F31-P45	1,250	6,266	7,380	2,281	1,250	1,625	2,579	1 / 1	
	D4120.05-33.32F31-P45	1,312	6,576	7,69	2,281	1,250	1,625	2,690	1 / 1	
	D4120.05-34.11F31-P45	1,343	6,731	7,845	2,281	1,250	1,625	2,908	1 / 1	
	D4120.05-34.93F31-P45	1,375	6,891	8,005	2,281	1,250	1,625	2,91	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.05-36.09F31-P46	1,421	7,124	8,235	2,281	1,250	1,625	2,932	1 / 1	P484 . C-6R- .. P484 . P-6R- ..
	D4120.05-36.50F38-P46	1,437	7,203	8,565	2,688	1,500	1,940	3,814	1 / 1	
	D4120.05-38.10F38-P46	1,500	7,519	8,880	2,688	1,500	1,940	4,079	1 / 1	
	D4120.05-39.67F38-P46	1,562	7,829	9,19	2,688	1,500	1,940	4,597	1 / 1	
	D4120.05-41.28F38-P46	1,625	8,144	9,505	2,688	1,500	1,940	4,579	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D4120.05-42.85F38-P47	1,687	8,456	9,815	2,688	1,500	1,940	4,665	1 / 1	P484 . C-7R- .. P484 . P-7R- ..
	D4120.05-44.45F38-P47	1,750	8,771	10,130	2,688	1,500	1,940	5,146	1 / 1	
	D4120.05-46.02F38-P47	1,812	9,081	10,44	2,688	1,500	1,940	5,54	1 / 1	
	D4120.05-47.63F38-P47	1,875	9,396	10,755	2,688	1,500	1,940	5,977	1 / 1	
	D4120.05-49.20F38-P47	1,937	9,706	11,065	2,688	1,500	1,940	6,446	1 / 1	

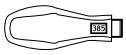
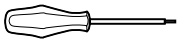
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

	D_c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002		FS2004		
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	2–8		😐	😐	😐	😐	😐		😐			😐
	P4840C-.R-E77	2–8									😊	😊	
	P4840C-.R-F57	2–8		😐	😐	😐	😐	😐		😊			😐
	P4841C-.R-A57	2–8		😐	😐	😐	😐	😐		😐			😐
	P4841C-.R-E57	2–8		😐	😐	😐	😐	😐		😐			😐
	P4841C-.R-F57	2–8		😐	😐	😐	😐	😐		😊			😐
	P4840P-.R-A57	2–8	😐	😐	😐		😐		😐	😐			😐
	P4840P-.R-E57	2–8	😊	😐	😐		😐		😐	😐			😐
	P4840P-.R-E67	2–8	😊	😐	😐		😐		😐	😐			😐
	P4840P-.R-E77	2–8									😊	😊	
	P4840P-.R-F57	2–8		😐	😐		😐			😊			😐
	P4841P-.R-A57	2–8	😐	😐	😐		😐		😐	😐			😐
	P4841P-.R-E57	2–8	😊	😐	😐		😐		😐	😐			😐
	P4841P-.R-F57	2–8		😐	😐		😐			😊			😐
	P4840C-.R-F57	3		😐	😐	😐	😐	😐		😊			😐
	P4841C-.R-F57	3		😐	😐	😐	😐	😐		😊			😐

P48 . . C = plaquette intérieure
P48 . . P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😐

😊 😐 😐 / = Nouveautés au sein de la gamme

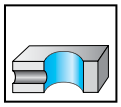
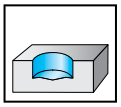
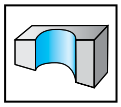
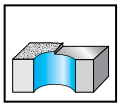
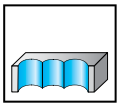
Foret à plaquettes amovible

D4120 inch

Drion·tec®



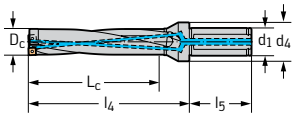
B1

5×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●		●●	●●			

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
D4120.05-50.80F51-P48	2,000	10,024	11,62	3,250	2,000	2,440	9,132	1 / 1	P484 . C-8R- .. P484 . P-8R- ..
D4120.05-52.37F51-P48	2,062	10,334	11,930	3,250	2,000	2,440	9,685	1 / 1	
D4120.05-53.98F51-P48	2,125	10,649	12,245	3,250	2,000	2,440	10,28	1 / 1	
D4120.05-55.55F51-P48	2,187	10,959	12,555	3,250	2,000	2,440	10,895	1 / 1	
D4120.05-57.15F51-P48	2,250	11,274	12,87	3,250	2,000	2,440	11,559	1 / 1	

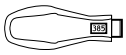
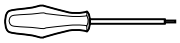
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

	D_c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002		FS2004		
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	2–8		😐	😐	😐	😐	😐		😐			😐
	P4840C-.R-E77	2–8									😊	😊	
	P4840C-.R-F57	2–8		😐	😐	😐	😐	😐		😊			😐
	P4841C-.R-A57	2–8		😐	😐	😐	😐	😐		😐			😐
	P4841C-.R-E57	2–8		😑	😐	😐	😐	😐		😐			😐
	P4841C-.R-F57	2–8		😐	😐	😐	😐	😐		😊			😑
	P4840P-.R-A57	2–8	😑	😐	😐		😐		😑	😐			😐
	P4840P-.R-E57	2–8	😊	😑	😐		😐		😑	😐			😐
	P4840P-.R-E67	2–8	😊	😐	😐		😐		😑	😐			😐
	P4840P-.R-E77	2–8									😊	😊	
	P4840P-.R-F57	2–8		😐	😐		😐			😊			😑
	P4841P-.R-A57	2–8	😑	😐	😐		😐		😑	😐			😐
	P4841P-.R-E57	2–8	😊	😑	😐		😐		😑	😐			😐
	P4841P-.R-F57	2–8		😐	😐		😐			😊			😑
	P4840C-.R-F57	3		😐	😐	😐	😐	😐		😊			😑
	P4841C-.R-F57	3		😐	😐	😐	😐	😐		😊			😑

P48 . . C = plaquette intérieure
P48 . . P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😑 → modérée = 😐

😊 😑 😐 / = Nouveautés au sein de la gamme

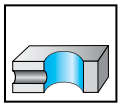
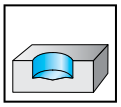
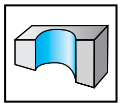
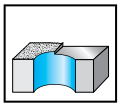
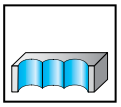
Foret à plaquettes amovibles avec cartouche

D4170 mm

Drion·tec®



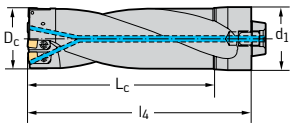
B1

D_c 65–80	3×D_c	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4170	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



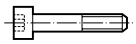
Modular NCT adaptor

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 mm	d_1	kg	Nb. de plaqu.	Type
D4170-03-65.00N8-P45	65	195	245	80	NCT 80	4,32	1 / 3	P484 . C-5R- .. P484 . P-5R- ..
D4170-03-68.00N8-P46	68	204	254	80	NCT 80	4,4	1 / 3	P484 . C-6R- .. P484 . P-6R- ..
D4170-03-70.00N8-P46	70	210	260	80	NCT 80	4,64	1 / 3	
D4170-03-78.00N8-P46	78	234	284	80	NCT 80	6,13	1 / 3	
D4170-03-80.00N8-P45	80	240	290	80	NCT 80	6,33	1 / 5	P484 . C-5R- .. P484 . P-5R- ..

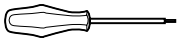
Attention : une rondelle est produite lors de la réalisation de trous débouchants avec un outil rotatif. Celle-ci peut être projetée. Veuillez prendre des mesure de protection appropriées ! | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	65	68	70	78	80
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Cartouche intérieure	FR737C-5	FR743C-6	FR743C-6	FR743C-6	FR737C-5
	Cartouche extérieure 1	FR738P-5	FR744P-6	FR744P-6	FR744P-6	FR738P-5
	Vis de réglage radial	FS334 (SW 2)	FS334 (SW 2)			
	Cartouche extérieur 2	FR741P-5	FR745P-6	FR746P-6	FR748P-6	FR739P-5
	Cartouche extérieur 2 Vis de serrage pour, Couple de serrage	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm
	Cartouche extérieur 2 Vis de serrage pour, Couple de serrage	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	65–80
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Cartouche extérieur 2 Clé ISO 2936 pour	ISO2936-4 (SW 4)
	Cartouche extérieur 2 Clé ISO 2936 pour	ISO2936-5 (SW 5)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Le cartouche extérieur 1 (FR738P-5) est monté trois fois sur les outils avec un diamètre Dc = 80 mm

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P4840C-.R-E67	5–6		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4840C-.R-E77	5–6									☺	☺	
	P4840C-.R-F57	5–6		☹	☹	☹	☹	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	5–6		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-E57	5–6		😐	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P4841C-.R-F57	5–6		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐
	P4840P-.R-A57	5–6	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E57	5–6	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E67	5–6	☺	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4840P-.R-E77	5–6									☺	☺	
	P4840P-.R-F57	5–6		☹	☹		☹			☺			😐
	P4841P-.R-A57	5–6	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-E57	5–6	☺	😐	☹		☹		😐	☹			☹
	P4841P-.R-F57	5–6		☹	☹		☹			☺			😐

P48 . . C = plaquette intérieure
P48 . . P = plaquette extérieure

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

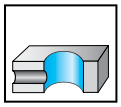
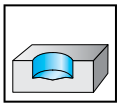
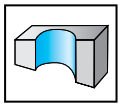
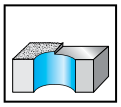
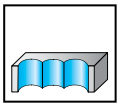
Foret à plaquettes amovible

D3120 mm

Drion·tec®



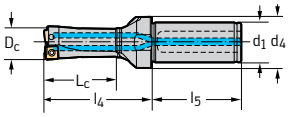
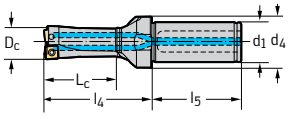
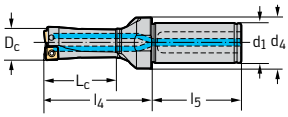
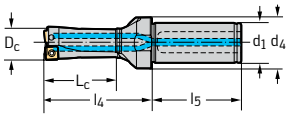
B1

2×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D3120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank with flat	D3120-02-16.00F25-P21	16	32,8	57	56	25	32	0,3	1 / 1	P284 . S-1N- .. P284 . S-1N- ..
	D3120-02-17.00F25-P21	17	34,8	59	56	25	32	0,31	1 / 1	
	D3120-02-18.00F25-P21	18	36,8	61	56	25	32	0,31	1 / 1	
	D3120-02-19.00F25-P21	19	38,8	63	56	25	32	0,32	1 / 1	
	D3120-02-20.00F25-P21	20	40,8	65	56	25	32	0,34	1 / 1	
	D3120-02-21.00F25-P22	21	42,9	67	56	25	32	0,33	1 / 1	P284 . S-2N- .. P284 . S-2N- ..
	D3120-02-22.00F25-P22	22	44,9	69	56	25	32	0,35	1 / 1	
	D3120-02-23.00F25-P22	23	46,9	71	56	25	32	0,36	1 / 1	
	D3120-02-24.00F25-P22	24	48,9	73	56	25	32	0,37	1 / 1	
	D3120-02-25.00F25-P22	25	50,9	75	56	25	32	0,39	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D3120-02-26.00F32-P23	26	53,1	84	60	32	40	0,62	1 / 1	P284 . S-3N- .. P284 . S-3N- ..
	D3120-02-27.00F32-P23	27	55,1	86	60	32	40	0,68	1 / 1	
	D3120-02-28.00F32-P23	28	57,1	88	60	32	40	0,7	1 / 1	
	D3120-02-29.00F32-P23	29	59,1	90	60	32	40	0,69	1 / 1	
	D3120-02-30.00F32-P23	30	61,1	92	60	32	40	0,71	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D3120-02-31.00F32-P24	31	63,1	94	60	32	40	0,69	1 / 1	P284 . S-4N- .. P284 . S-4N- ..
	D3120-02-32.00F32-P24	32	65,1	96	60	32	40	0,72	1 / 1	
	D3120-02-33.00F32-P24	33	67,1	98	60	32	40	0,75	1 / 1	
	D3120-02-34.00F32-P24	34	69,1	100	60	32	40	0,78	1 / 1	
	D3120-02-35.00F32-P24	35	71,1	102	60	32	40	0,81	1 / 1	
	D3120-02-36.00F32-P24	36	73,1	104	60	32	40	0,85	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D3120-02-37.00F40-P25	37	75,3	114	70	40	50	1,28	1 / 1	P284 . S-5N- .. P284 . S-5N- ..
	D3120-02-38.00F40-P25	38	77,3	116	70	40	50	1,32	1 / 1	
	D3120-02-39.00F40-P25	39	79,3	118	70	40	50	1,36	1 / 1	
	D3120-02-40.00F40-P25	40	81,3	120	70	40	50	1,39	1 / 1	
	D3120-02-41.00F40-P25	41	83,3	122	70	40	50	1,44	1 / 1	
	D3120-02-42.00F40-P25	42	85,3	124	70	40	50	1,48	1 / 1	

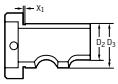
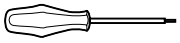
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16–20	21–25	26–36	37–42
	Manchon d'exc., plage régl. -0,2 – +0,55 mm en Ø	FS722		FS723	FS724
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248			
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P2840S-.N-A57	1–5	☺	☹	☹		☹		☺	☹			☹
	P2840S-.N-E67	1–5		☹	☹		☹			☹			☹
	P2840S-.N-E77	1–5									☺	☺	
	P2841S-.N-A57	1–5	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-.N-E57	1–5	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-.N-E67	1–5		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P2841S-.N-F57	1–5		☹	☹	☹	☹	☹		☺			☺
	P2840S-.N-F57	1–5		☹	☹		☹			☺			☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

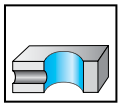
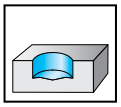
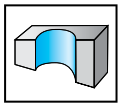
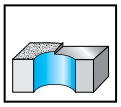
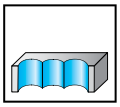
Foret à plaquettes amovible

D3120 mm

Drion·tec®



B1

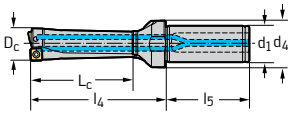






3×D_c | Z=1

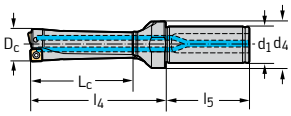
	P	M	K	N	S	H	O
D3120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

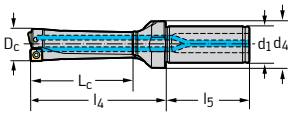
Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D3120-03-16.00F25-P21	16	48,8	73	56	25	32	0,31	1 / 1	P284 . S-1N- .. P284 . S-1N- ..
D3120-03-17.00F25-P21	17	51,8	76	56	25	32	0,32	1 / 1	
D3120-03-17.50F25-P21	17,5	53,3	77,5	56	25	32	0,32	1 / 1	
D3120-03-18.00F25-P21	18	54,8	79	56	25	32	0,33	1 / 1	
D3120-03-19.00F25-P21	19	57,8	82	56	25	32	0,34	1 / 1	
D3120-03-19.50F25-P21	19,5	59,3	83,5	56	25	32	0,39	1 / 1	
D3120-03-20.00F25-P21	20	60,8	85	56	25	32	0,36	1 / 1	
D3120-03-21.00F25-P22	21	63,9	88	56	25	32	0,36	1 / 1	P284 . S-2N- .. P284 . S-2N- ..
D3120-03-22.00F25-P22	22	66,9	91	56	25	32	0,37	1 / 1	
D3120-03-23.00F25-P22	23	69,9	94	56	25	32	0,37	1 / 1	
D3120-03-24.00F25-P22	24	72,9	97	56	25	32	0,42	1 / 1	
D3120-03-25.00F25-P22	25	75,9	100	56	25	32	0,43	1 / 1	
D3120-03-26.00F32-P23	26	79,1	110	60	32	40	0,71	1 / 1	P284 . S-3N- .. P284 . S-3N- ..
D3120-03-26.50F32-P23	26,5	80,6	111,5	60	32	40	0,69	1 / 1	
D3120-03-27.00F32-P23	27	82,1	113	60	32	40	0,7	1 / 1	
D3120-03-28.00F32-P23	28	85,1	116	60	32	40	0,73	1 / 1	
D3120-03-29.00F32-P23	29	88,1	119	60	32	40	0,76	1 / 1	
D3120-03-29.50F32-P23	29,5	89,6	120,5	60	32	40	0,78	1 / 1	
D3120-03-30.00F32-P23	30	91,1	122	60	32	40	0,79	1 / 1	
D3120-03-31.00F32-P24	31	94,1	125	60	32	40	0,78	1 / 1	P284 . S-4N- .. P284 . S-4N- ..
D3120-03-32.00F32-P24	32	97,1	128	60	32	40	0,81	1 / 1	
D3120-03-33.00F32-P24	33	100,1	131	60	32	40	0,86	1 / 1	
D3120-03-34.00F32-P24	34	103,1	134	60	32	40	0,9	1 / 1	
D3120-03-35.00F32-P24	35	106,1	137	60	32	40	0,98	1 / 1	
D3120-03-36.00F32-P24	36	109,1	140	60	32	40	1,06	1 / 1	



Cylindrical shank with flat



Cylindrical shank with flat



Cylindrical shank with flat

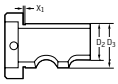
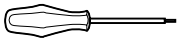
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	16–20	21–25	26–30	31–36
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16–20	21–25	26–36
	Manchon d'exc., plage régl. -0,2 – +0,55 mm en Ø	FS722		FS723
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248		
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P2840S-.N-A57	1–4	☺	☹	☹		☹		☺	☹			☹
	P2840S-.N-E67	1–4		☹	☹		☹			☹			☹
	P2840S-.N-E77	1–4									☺	☺	
	P2840S-.N-F57	1–4		☹	☹		☹			☺			☺
	P2841S-.N-A57	1–4	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-.N-E57	1–4	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-.N-E67	1–4		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P2841S-.N-F57	1–4		☹	☹	☹	☹	☹		☺			☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret à plaquettes amovible

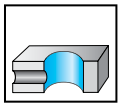
D3120 mm

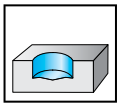
Drion·tec®

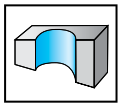


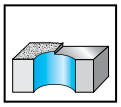


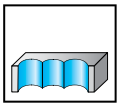
B1







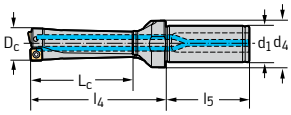




3×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D3120	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D3120-03-37.00F40-P25	37	112,3	151	70	40	50	1,43	1 / 1	P284 . S-5N- ..
D3120-03-37.50F40-P25	37,5	113,8	152,5	70	40	50	1,46	1 / 1	P284 . S-5N- ..
D3120-03-38.00F40-P25	38	115,3	154	70	40	50	1,49	1 / 1	
D3120-03-39.00F40-P25	39	118,3	157	70	40	50	1,54	1 / 1	
D3120-03-40.00F40-P25	40	121,3	160	70	40	50	1,6	1 / 1	
D3120-03-40.50F40-P25	40,5	122,8	161,5	70	40	50	1,64	1 / 1	
D3120-03-41.00F40-P25	41	124,3	163	70	40	50	1,67	1 / 1	
D3120-03-42.00F40-P25	42	127,3	166	70	40	50	1,83	1 / 1	
D3120-03-43.00F40-P26	43	130,3	169	70	40	50	1,74	1 / 1	P284 . S-6N- ..
D3120-03-44.00F40-P26	44	133,3	172	70	40	50	1,81	1 / 1	P284 . S-6N- ..
D3120-03-45.00F40-P26	45	136,3	175	70	40	50	1,89	1 / 1	
D3120-03-46.00F40-P26	46	139,3	178	70	40	50	1,98	1 / 1	
D3120-03-47.00F40-P26	47	142,3	181	70	40	50	2,05	1 / 1	
D3120-03-48.00F40-P26	48	145,3	184	70	40	50	2,14	1 / 1	
D3120-03-49.00F40-P26	49	148,3	187	70	40	50	2,23	1 / 1	
D3120-03-50.00F40-P26	50	151,3	190	70	40	50	2,33	1 / 1	

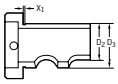
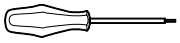
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	37–42	43–50
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2139 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	37–50
	Manchon d'exc., plage régl. -0,2 – +0,55 mm en Ø	FS724
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P2840S-.N-A57	5–6	😐	☹	☹		☹		😐	☹			☹
	P2840S-.N-E67	5–6		☹	☹		☹			☹			☹
	P2840S-.N-E77	5–6									☺	☺	
	P2840S-.N-F57	5–6		☹	☹		☹			☺			😐
	P2841S-.N-A57	5–6	😐	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹			☹
	P2841S-.N-E57	5–6	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹			☹
	P2841S-.N-E67	5–6		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P2841S-.N-F57	5–6		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

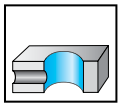
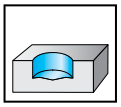
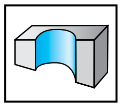
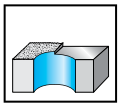
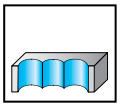
Foret à plaquettes amovible

D3120 mm

Drion·tec®



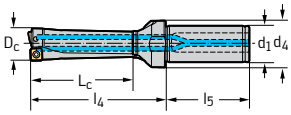
B1

3×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D3120	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D3120-03-50.50F40-P27	50,5	153	191,5	70	40	50	2,29	1 / 1	P284 . S-7N- .. P284 . S-7N- ..
D3120-03-51.00F40-P27	51	154,5	193	70	40	50	2,34	1 / 1	
D3120-03-52.00F40-P27	52	157,5	196	70	40	50	2,44	1 / 1	
D3120-03-53.00F40-P27	53	160,5	199	70	40	50	2,55	1 / 1	
D3120-03-54.00F40-P27	54	163,5	202	70	40	50	2,67	1 / 1	
D3120-03-54.50F40-P27	54,5	165	203,5	70	40	50	2,73	1 / 1	
D3120-03-55.00F40-P27	55	166,5	205	70	40	50	2,79	1 / 1	
D3120-03-56.00F40-P27	56	169,5	208	70	40	50	2,91	1 / 1	
D3120-03-57.00F40-P27	57	172,5	211	70	40	50	3,04	1 / 1	
D3120-03-58.00F40-P27	58	175,5	214	70	40	50	3,17	1 / 1	

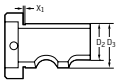
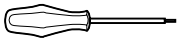
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	50,5–58
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2281 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	50,5–58
	Manchon d'exc., plage régl. -0,2 – +0,55 mm en Ø	FS724
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P2840S-.N-A57	7		☹	☹		☹			☹			☹
	P2840S-.N-E67	7		☹	☹		☹			☹			☹
	P2840S-.N-E77	7									☺	☺	
	P2840S-.N-F57	7		☹	☹		☹			☺			😐
	P2841S-.N-A57	7	😐	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹			☹
	P2841S-.N-E57	7		😐	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P2841S-.N-E67	7		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P2841S-.N-F57	7		☹	☹	☹	☹	☹		☺			😐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

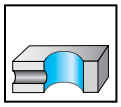
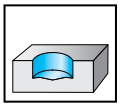
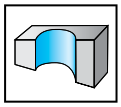
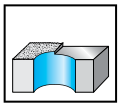
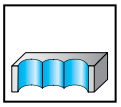
Foret à plaquettes amovible

D3120 mm

Drion·tec®



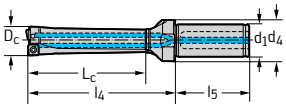
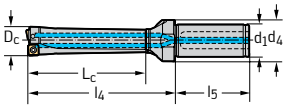
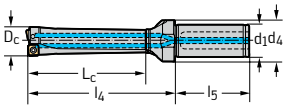
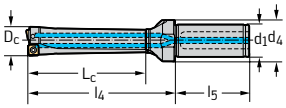
B1

4×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D3120	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank with flat	D3120-04-16.00F25-P21	16	64,8	89	56	25	32	0,35	1 / 1	P284 . S-1N- .. P284 . S-1N- ..
	D3120-04-17.00F25-P21	17	68,8	93	56	25	32	0,33	1 / 1	
	D3120-04-18.00F25-P21	18	72,8	97	56	25	32	0,35	1 / 1	
	D3120-04-19.00F25-P21	19	76,8	101	56	25	32	0,36	1 / 1	
	D3120-04-20.00F25-P21	20	80,8	105	56	25	32	0,4	1 / 1	
	D3120-04-21.00F25-P22	21	84,9	109	56	25	32	0,38	1 / 1	P284 . S-2N- .. P284 . S-2N- ..
	D3120-04-22.00F25-P22	22	88,9	113	56	25	32	0,4	1 / 1	
	D3120-04-23.00F25-P22	23	92,9	117	56	25	32	0,43	1 / 1	
	D3120-04-24.00F25-P22	24	96,9	121	56	25	32	0,48	1 / 1	
	D3120-04-25.00F25-P22	25	100,9	125	56	25	32	0,51	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D3120-04-26.00F32-P23	26	105,1	136	60	32	40	0,72	1 / 1	P284 . S-3N- .. P284 . S-3N- ..
	D3120-04-27.00F32-P23	27	109,1	140	60	32	40	0,76	1 / 1	
	D3120-04-28.00F32-P23	28	113,1	144	60	32	40	0,8	1 / 1	
	D3120-04-29.00F32-P23	29	117,1	148	60	32	40	0,84	1 / 1	
	D3120-04-30.00F32-P23	30	121,1	152	60	32	40	0,88	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D3120-04-31.00F32-P24	31	125,1	156	60	32	40	0,86	1 / 1	P284 . S-4N- .. P284 . S-4N- ..
	D3120-04-32.00F32-P24	32	129,1	160	60	32	40	0,91	1 / 1	
	D3120-04-33.00F32-P24	33	133,1	164	60	32	40	0,96	1 / 1	
	D3120-04-34.00F32-P24	34	137,1	168	60	32	40	1,08	1 / 1	
	D3120-04-35.00F32-P24	35	141,1	172	60	32	40	1,08	1 / 1	
	D3120-04-36.00F32-P24	36	145,1	176	60	32	40	1,15	1 / 1	
 Cylindrical shank with flat	D3120-04-37.00F40-P25	37	149,3	188	70	40	50	1,59	1 / 1	P284 . S-5N- .. P284 . S-5N- ..
	D3120-04-38.00F40-P25	38	153,3	192	70	40	50	1,66	1 / 1	
	D3120-04-39.00F40-P25	39	157,3	196	70	40	50	1,74	1 / 1	
	D3120-04-40.00F40-P25	40	161,3	200	70	40	50	1,89	1 / 1	
	D3120-04-41.00F40-P25	41	165,3	204	70	40	50	1,9	1 / 1	
	D3120-04-42.00F40-P25	42	169,3	208	70	40	50	1,99	1 / 1	

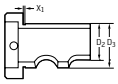
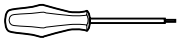
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16–20	21–25	26–36	37–42
	Manchon d'exc., plage régl. -0,2 – +0,55 mm en Ø	FS722		FS723	FS724
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248			
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WNN15	N HW WN15	S HC WSP45G
	P2840S-.N-A57	1–5	☺	☹	☹		☹		☺	☹			☹
	P2840S-.N-E67	1–5		☹	☹		☹			☹			☹
	P2840S-.N-E77	1–5									☺	☺	
	P2840S-.N-F57	1–5		☹	☹		☹			☺			☺
	P2841S-.N-A57	1–5	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-.N-E57	1–5	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☹			☹
	P2841S-.N-E67	1–5		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹
	P2841S-.N-F57	1–5		☹	☹	☹	☹	☹		☺			☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

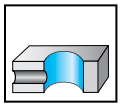
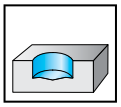
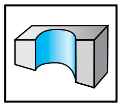
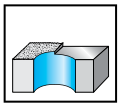
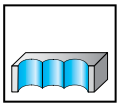
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à plaquettes

B3212 mm



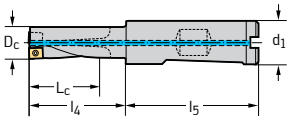
B1

D_c 10–18	2×D_c	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B3212	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
B3212.DF.10,0.Z01.20R	10	20	31	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203-..
B3212.DF.10,2.Z01.20R	10,2	20,4	31	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203-..
B3212.DF.10,5.Z01.21R	10,5	21	32	48	16	0,09	1 / 1	
B3212.DF.11,0.Z01.22R	11	22	34	48	16	0,09	1 / 1	
B3212.DF.11,5.Z01.23R	11,5	23	35	48	16	0,09	1 / 1	
B3212.DF.11,7.Z01.23R	11,7	23,4	35	48	16	0,09	1 / 1	
B3212.DF.12,0.Z01.24R	12	24	36	48	16	0,1	1 / 1	
B3212.DF.12,5.Z01.25R	12,5	25	38	48	16	0,1	1 / 1	
B3212.DF.13,0.Z01.26R	13	26	39	48	16	0,1	1 / 1	

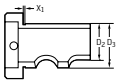
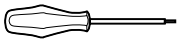
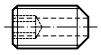
Réglage possible en X pour le perçage en pleine matière supérieur au diamètre nominal | X = +0,2 mm / -0,1 mm ΔD = +0,4 mm / -0,2 mm | Attention : une rondelle est produite lors de la réalisation de trous débouchants avec un outil rotatif. Celle-ci peut être projetée. Veuillez prendre des mesure de protection appropriées ! | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

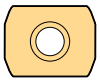
Pièces de montage

	D_c [mm]	10–13
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1012 (T6) 0,4 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	10–13
	Manchon d'excentration	FS1207
	Tournevis	FS1063 (T6)
	Vis de serrage pour mandrin de serrage	FS1209 (SW 8)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001
	Lame de rechange	FS2005 (T6)

Plaquettes amovibles

	Désignation	l mm	l_2 mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LCMX050203-B57	4	5,2	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	LCMX050203-D57	4	5,2	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹
	LCMX050203-E57	4	5,2	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹
	LCMX050203-F57	4	5,2		☹	☹	☹	☹	☹		☺	😐

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

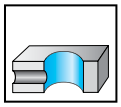
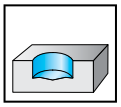
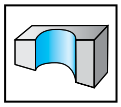
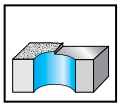
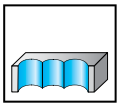
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à plaquettes

B3213 mm



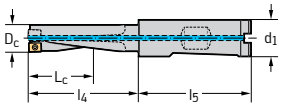
B1

D_c 10–18	3×D_c	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B3213	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
B3213.DF.10,0.Z01.30R	10	30	41	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203-..
B3213.DF.10,2.Z01.30R	10,2	30,6	41	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203-..
B3213.DF.10,5.Z01.31R	10,5	31,5	43	48	16	0,09	1 / 1	
B3213.DF.11,0.Z01.33R	11	33	45	48	16	0,1	1 / 1	
B3213.DF.11,5.Z01.34R	11,5	34,5	47	48	16	0,1	1 / 1	
B3213.DF.11,7.Z01.35R	11,7	35,1	48	48	16	0,1	1 / 1	
B3213.DF.12,0.Z01.36R	12	36	48	48	16	0,1	1 / 1	
B3213.DF.12,5.Z01.37R	12,5	37,5	50	48	16	0,1	1 / 1	
B3213.DF.13,0.Z01.39R	13	39	52	48	16	0,11	1 / 1	

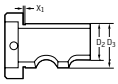
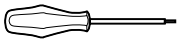
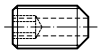
Réglage possible en X pour le perçage en pleine matière supérieur au diamètre nominal | X = +0,2 mm / -0,1 mm ΔD = +0,4 mm / -0,2 mm | Attention : une rondelle est produite lors de la réalisation de trous débouchants avec un outil rotatif. Celle-ci peut être projetée. Veuillez prendre des mesure de protection appropriées ! | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

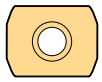
Pièces de montage

	D_c [mm]	10–13
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1012 (T6) 0,4 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	10–13
	Manchon d'excentration	FS1207
	Tournevis	FS1063 (T6)
	Vis de serrage pour mandrin de serrage	FS1209 (SW 8)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001
	Lame de rechange	FS2005 (T6)

Plaquettes amovibles

	Désignation	l mm	l_2 mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LCMX050203-B57	4	5,2	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	LCMX050203-D57	4	5,2	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹
	LCMX050203-E57	4	5,2	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹
	LCMX050203-F57	4	5,2		☹	☹	☹	☹	☹		☺	😐

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

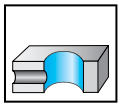
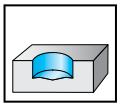
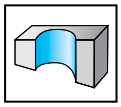
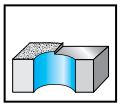
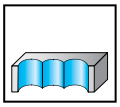
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à plaquettes

B3214 mm



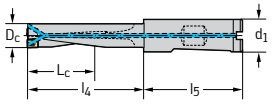
B1

D_c 10–18	4×D_c	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B3214			●●	●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
B3214.DF.10,0.Z01.40R	10	40	51	48	16	0,09	1 / 1	LCMX050203-..
B3214.DF.11,0.Z01.44R	11	44	56	48	16	0,1	1 / 1	LCMX050203-..
B3214.DF.11,5.Z01.46R	11,5	46	58	48	16	0,1	1 / 1	
B3214.DF.12,0.Z01.48R	12	48	60	48	16	0,11	1 / 1	
B3214.DF.12,5.Z01.50R	12,5	50	62	48	16	0,11	1 / 1	
B3214.DF.13,0.Z01.52R	13	52	65	48	16	0,11	1 / 1	
B3214.DF.13,5.Z01.54R	13,5	54	67	48	16	0,12	1 / 1	
B3214.DF.14,0.Z01.56R	14	56	70	48	16	0,12	1 / 1	LCMX06T204- .. LCMX06T204- ..
B3214.DF.14,5.Z01.58R	14,5	58	72	48	16	0,13	1 / 1	
B3214.DF.15,0.Z01.60R	15	60	74	48	16	0,13	1 / 1	
B3214.DF.15,5.Z01.62R	15,5	62	77	48	16	0,12	1 / 1	
B3214.DF.16,0.Z01.64R	16	64	78	48	16	0,14	1 / 1	

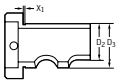
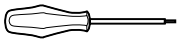
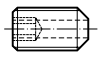
Réglage possible en X pour le perçage en pleine matière supérieur au diamètre nominal | X = +0,2 mm / -0,1 mm ΔD = +0,4 mm / -0,2 mm | Attention : une rondelle est produite lors de la réalisation de trous débouchants avec un outil rotatif. Celle-ci peut être projetée. Veuillez prendre des mesure de protection appropriées ! | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

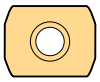
Pièces de montage

	D_c [mm]	10–13,5	14–15,5	16
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1012 (T6) 0,4 Nm	FS1004 (T7) 0,6 Nm	FS1020 (T7) 0,6 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	10–13,5	14–16
	Manchon d'excentration	FS1207	
	Tournevis	FS1063 (T6)	FS309 (T7)
	Vis de serrage pour mandrin de serrage	FS1209 (SW 8)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	
	Lame de rechange	FS2005 (T6)	FS2006 (T7)

Plaquettes amovibles

	Désignation	l mm	l_2 mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXP40	M HC WSP45G	M HC WXP40	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LCMX050203-B57	4	5,2	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	LCMX050203-D57	4	5,2	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹
	LCMX050203-E57	4	5,2	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹
	LCMX050203-F57	4	5,2		☹	☹	☹	☹	☹		☺	😐
	LCGX06T204-F57	5,2	6,6		☹	☹	☹	☹	☹		☺	😐
	LCMX06T204-B57	5,2	6,6	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	LCMX06T204-D57	5,2	6,6	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹
	LCMX06T204-E57	5,2	6,6	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹
	LCMX06T204-F57	5,2	6,6		☹	☹	☹	☹	☹		☺	😐

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à pointe interchangeable double face

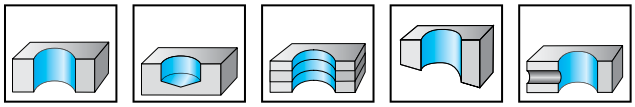
D5142 mm

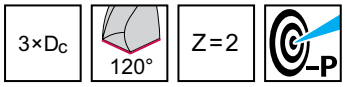
Drion·tec® D-Spade



B1

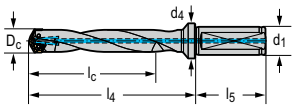
– Plaquette double face
– Lubrification de précision





	P	M	K	N	S	H	O
D5142	●		●●				

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D5142-03-12.00F16-A	12	12,99	39,5	67,9	48	16	20	0,12	1	DS42-A-12, ..
D5142-03-13.00F16-B	13	13,99	42,8	70,9	48	16	20	0,12	1	DS42-B-13, ..
D5142-03-14.00F16-C	14	14,99	46,1	72,7	48	16	20	0,13	1	DS42-C-14, ..
D5142-03-15.00F16-D	15	15,99	49,4	79,3	48	16	20	0,14	1	DS42-D-15, ..
D5142-03-16.00F20-E	16	16,99	52,5	84,5	50	20	25	0,21	1	DS42-E-16, ..
D5142-03-17.00F20-F	17	17,99	55,8	89,5	50	20	25	0,22	1	DS42-F-17, ..
D5142-03-18.00F20-G	18	18,99	59,2	93,3	50	20	25	0,23	1	DS42-G-18, ..
D5142-03-19.00F20-H	19	19,99	62,5	94,5	50	20	25	0,24	1	DS42-H-19, ..
D5142-03-20.00F20-J	20	20,99	65,5	99,2	50	20	25	0,25	1	DS42-J-20, ..
D5142-03-21.00F20-K	21	21,99	68,8	104,2	50	20	25	0,27	1	DS42-K-21, ..
D5142-03-22.00F25-L	22	22,99	72	111,7	56	25	32	0,42	1	DS42-L-22, ..
D5142-03-23.00F25-M	23	23,99	75,3	113,3	56	25	32	0,44	1	DS42-M-23, ..
D5142-03-24.00F25-N	24	24,99	78,5	118,3	56	25	32	0,4	1	DS42-N-24, ..
D5142-03-25.00F25-P	25	25,99	81,8	122,3	56	25	32	0,5	1	DS42-P-25, ..
D5142-03-26.00F25-R	26	26,99	85,1	125,8	56	25	32	0,5	1	DS42-R-26, ..
D5142-03-27.00F25-S	27	27,99	88,4	128,8	56	25	32	0,54	1	DS42-S-27, ..
D5142-03-28.00F32-T	28	28,99	91,7	135,7	60	32	40	0,73	1	DS42-T-28, ..
D5142-03-29.00F32-U	29	29,99	95	143,2	60	32	40	0,79	1	DS42-U-29, ..
D5142-03-30.00F32-V	30	30,99	98,3	146,7	60	32	40	0,81	1	DS42-V-30, ..
D5142-03-31.00F32-W	31	31,99	101,6	150,7	60	32	40	0,85	1	DS42-W-31, ..

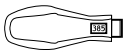
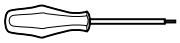
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

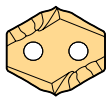
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [mm]	12–15	16–19	20–21	22–23	24–25	26–31
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [mm]	12–15	16–19	20–21	22–31
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c mm	P HC WPP25	K HC WPP25
	DS42-..-F58	12,0 - 31,8	☻	☻

HC = carbure revêtu

Forets à pointe interchangeable double face

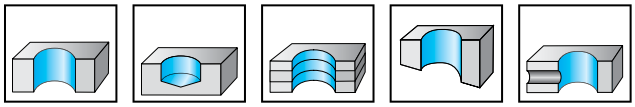
D5142 inch

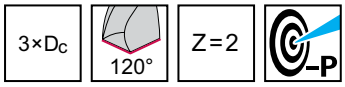
Drion·tec® D-Spade



B1

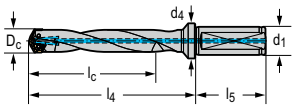
– Plaquette double face
– Lubrification de précision





	P	M	K	N	S	H	O
D5142	●		●●				

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
D5142.03-12.00F15-A	0,472	0,511	1,555	2,673	1,890	0,625	0,787	0,251	1	DS42-A-12, ..
D5142.03-13.00F15-B	0,512	0,551	1,685	2,787	1,890	0,625	0,787	0,265	1	DS42-B-13, ..
D5142.03-14.00F15-C	0,551	0,59	1,815	2,862	1,890	0,625	0,787	0,287	1	DS42-C-14, ..
D5142.03-15.00F15-D	0,591	0,630	1,945	3,122	1,890	0,625	0,787	0,302	1	DS42-D-15, ..
D5142.03-16.00F19-E	0,630	0,669	2,067	3,327	2,031	0,750	1,125	0,441	1	DS42-E-16, ..
D5142.03-17.00F19-F	0,669	0,708	2,197	3,524	2,031	0,750	1,125	0,463	1	DS42-F-17, ..
D5142.03-18.00F19-G	0,709	0,748	2,331	3,673	2,031	0,750	1,125	0,485	1	DS42-G-18, ..
D5142.03-19.00F19-H	0,748	0,787	2,461	3,72	2,031	0,750	0,984	0,516	1	DS42-H-19, ..
D5142.03-20.00F19-J	0,787	0,826	2,579	3,906	2,031	0,750	1,125	0,551	1	DS42-J-20, ..
D5142.03-21.00F19-K	0,827	0,866	2,709	4,102	2,031	0,750	1,125	0,573	1	DS42-K-21, ..
D5142.03-22.00F26-L	0,866	0,905	2,835	4,398	2,281	1,000	1,260	0,95	1	DS42-L-22, ..
D5142.03-23.00F26-M	0,906	0,944	2,965	4,461	2,281	1,000	1,375	0,992	1	DS42-M-23, ..
D5142.03-24.00F26-N	0,945	0,984	3,091	4,657	2,281	1,000	1,375	1,036	1	DS42-N-24, ..
D5142.03-25.00F26-P	0,984	1,023	3,22	4,815	2,281	1,000	1,260	0,280	1	DS42-P-25, ..
D5142.03-26.00F26-R	1,024	1,063	3,35	4,953	2,281	1,000	1,375	1,124	1	DS42-R-26, ..
D5142.03-27.00F26-S	1,063	1,102	3,48	5,071	2,281	1,000	1,375	1,213	1	DS42-S-27, ..
D5142.03-28.00F31-T	1,102	1,141	3,61	5,146	2,281	1,250	1,625	1,565	1	DS42-T-28, ..
D5142.03-29.00F31-U	1,142	1,181	3,74	5,244	2,281	1,250	1,625	1,631	1	DS42-U-29, ..
D5142.03-30.00F31-V	1,181	1,22	3,87	5,421	2,281	1,250	1,625	1,676	1	DS42-V-30, ..
D5142.03-31.00F31-W	1,22	1,259	4,000	5,539	2,281	1,250	1,625	1,764	1	DS42-W-31, ..

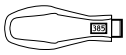
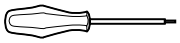
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

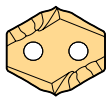
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,591	0,63–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,22
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS2148 (T6IP) 0,443 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,591	0,63–0,748	0,787–0,827	0,866–1,22
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002		FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c inch	P HC WPP25	K HC WPP25
	DS42-..-F58	0,5 - 1,3	☻	☻

HC = carbure revêtu

B1

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à pointe interchangeable double face

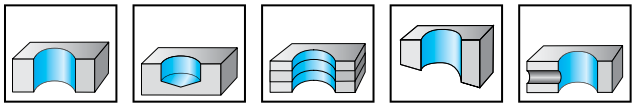
D5142 mm

Drion·tec® D-Spade



B1

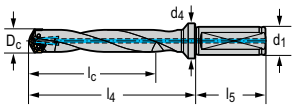
– Plaquette double face
– Lubrification de précision



5×D_c | 120° | Z=2 | P

	P	M	K	N	S	H	O
D5142	●		●●				

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D5142-05-12.00F16-A	12	12,99	63,5	91,9	48	16	20	0,13	1	DS42-A-12, ..
D5142-05-13.00F16-B	13	13,99	68,8	96,9	48	16	20	0,14	1	DS42-B-13, ..
D5142-05-14.00F16-C	14	14,99	74,1	100,7	48	16	20	0,15	1	DS42-C-14, ..
D5142-05-15.00F16-D	15	15,99	79,4	109,3	48	16	20	0,16	1	DS42-D-15, ..
D5142-05-16.00F20-E	16	16,99	84,5	116,5	50	20	25	0,23	1	DS42-E-16, ..
D5142-05-17.00F20-F	17	17,99	89,8	123,5	50	20	25	0,25	1	DS42-F-17, ..
D5142-05-18.00F20-G	18	18,99	95,2	129,3	50	20	25	0,27	1	DS42-G-18, ..
D5142-05-19.00F20-H	19	19,99	100,5	132,5	50	20	25	0,29	1	DS42-H-19, ..
D5142-05-20.00F20-J	20	20,99	105,5	139,2	50	20	25	0,31	1	DS42-J-20, ..
D5142-05-21.00F20-K	21	21,99	110,8	146,2	50	20	25	0,33	1	DS42-K-21, ..
D5142-05-22.00F25-L	22	22,99	116	155,7	56	25	32	0,5	1	DS42-L-22, ..
D5142-05-23.00F25-M	23	23,99	121,3	159,3	56	25	32	0,52	1	DS42-M-23, ..
D5142-05-24.00F25-N	24	24,99	126,5	166,3	56	25	32	0,55	1	DS42-N-24, ..
D5142-05-25.00F25-P	25	25,99	131,8	172,3	56	25	32	0,59	1	DS42-P-25, ..
D5142-05-26.00F25-R	26	26,99	137,1	181,5	56	25	32	0,62	1	DS42-R-26, ..
D5142-05-27.00F25-S	27	27,99	142,4	188,5	56	25	32	0,67	1	DS42-S-27, ..
D5142-05-28.00F32-T	28	28,99	147,7	191,7	60	32	40	0,9	1	DS42-T-28, ..
D5142-05-29.00F32-U	29	29,99	153	197,7	60	32	40	0,94	1	DS42-U-29, ..
D5142-05-30.00F32-V	30	30,99	158,3	206,7	60	32	40	0,99	1	DS42-V-30, ..
D5142-05-31.00F32-W	31	31,99	163,6	211,7	60	32	40	1,03	1	DS42-W-31, ..

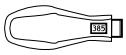
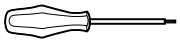
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

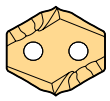
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [mm]	12–15	16–19	20–21	22–23	24–25	26–31
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [mm]	12–15	16–19	20–21	22–31
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c mm	P HC WPP25	K HC WPP25
	DS42-..-F58	12,0 - 31,8	☻	☻

HC = carbure revêtu

B1

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à pointe interchangeable double face

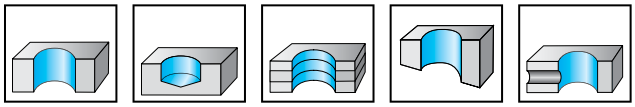
D5142 inch

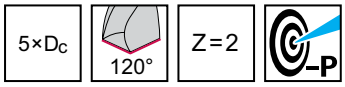
Drion·tec® D-Spade



B1

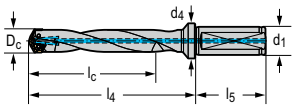
– Plaquette double face
– Lubrification de précision





	P	M	K	N	S	H	O
D5142	●		●●				

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
D5142.05-12.00F15-A	0,472	0,511	2,500	3,618	1,890	0,625	0,787	0,278	1	DS42-A-12, ..
D5142.05-13.00F15-B	0,512	0,551	2,709	3,811	1,890	0,625	0,787	0,309	1	DS42-B-13, ..
D5142.05-14.00F15-C	0,551	0,59	2,917	3,965	1,890	0,625	0,787	0,331	1	DS42-C-14, ..
D5142.05-15.00F15-D	0,591	0,630	3,126	4,303	1,890	0,625	0,787	0,351	1	DS42-D-15, ..
D5142.05-16.00F19-E	0,630	0,669	3,327	4,587	2,031	0,750	1,125	0,507	1	DS42-E-16, ..
D5142.05-17.00F19-F	0,669	0,708	3,535	4,862	2,031	0,750	1,125	0,529	1	DS42-F-17, ..
D5142.05-18.00F19-G	0,709	0,748	3,748	5,091	2,031	0,750	1,125	0,573	1	DS42-G-18, ..
D5142.05-19.00F19-H	0,748	0,787	3,957	5,217	2,031	0,750	0,984	0,728	1	DS42-H-19, ..
D5142.05-20.00F19-J	0,787	0,826	4,154	5,48	2,031	0,750	1,125	0,661	1	DS42-J-20, ..
D5142.05-21.00F19-K	0,827	0,866	4,362	5,756	2,031	0,750	1,125	0,705	1	DS42-K-21, ..
D5142.05-22.00F26-L	0,866	0,905	4,567	6,130	2,281	1,000	1,260	1,116	1	DS42-L-22, ..
D5142.05-23.00F26-M	0,906	0,944	4,776	6,272	2,281	1,000	1,375	1,168	1	DS42-M-23, ..
D5142.05-24.00F26-N	0,945	0,984	4,98	6,547	2,281	1,000	1,375	1,235	1	DS42-N-24, ..
D5142.05-25.00F26-P	0,984	1,023	5,189	6,783	2,281	1,000	1,260	1,318	1	DS42-P-25, ..
D5142.05-26.00F26-R	1,024	1,063	5,398	7,146	2,281	1,000	1,375	1,389	1	DS42-R-26, ..
D5142.05-27.00F26-S	1,063	1,102	5,606	7,421	2,281	1,000	1,375	1,499	1	DS42-S-27, ..
D5142.05-28.00F31-T	1,102	1,141	5,815	7,547	2,281	1,250	1,625	1,962	1	DS42-T-28, ..
D5142.05-29.00F31-U	1,142	1,181	6,024	7,783	2,281	1,250	1,625	2,028	1	DS42-U-29, ..
D5142.05-30.00F31-V	1,181	1,22	6,232	8,138	2,281	1,250	1,625	2,138	1	DS42-V-30, ..
D5142.05-31.00F31-W	1,22	1,259	6,441	8,335	2,281	1,250	1,625	2,227	1	DS42-W-31, ..

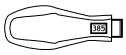
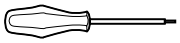
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

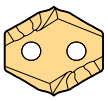
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,591	0,63–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,22
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS2148 (T6IP) 0,443 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,591	0,63–0,748	0,787–0,827	0,866–1,22	1,063
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002		FS2004		FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248			
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c inch	P HC WPP25	K HC WPP25
	DS42-..-F58	0,5 - 1,3	☻	☻

HC = carbure revêtu

B1

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à pointe interchangeable double face

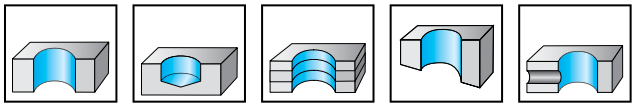
D5142 mm

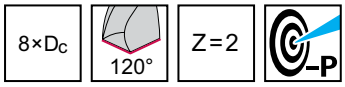
Drion·tec® D-Spade



B1

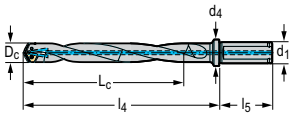
– Plaquette double face
– Lubrification de précision





	P	M	K	N	S	H	O
D5142	●		●●				

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D5142-08-12.00F16-A	12	12,99	99,5	125,8	48	16	20	0,15	1	DS42-A-12, ..
D5142-08-13.00F16-B	13	13,99	107,8	139,8	48	16	20	0,16	1	DS42-B-13, ..
D5142-08-14.00F16-C	14	14,99	116,1	143,5	48	16	20	0,17	1	DS42-C-14, ..
D5142-08-15.00F16-D	15	15,99	124,4	153,3	48	16	20	0,2	1	DS42-D-15, ..
D5142-08-16.00F20-E	16	16,99	132,5	168,6	50	20	25	0,27	1	DS42-E-16, ..
D5142-08-17.00F20-F	17	17,99	140,8	174,6	50	20	25	0,31	1	DS42-F-17, ..
D5142-08-18.00F20-G	18	18,99	149,2	185	50	20	25	0,33	1	DS42-G-18, ..
D5142-08-19.00F20-H	19	19,99	157,4	194,3	50	20	25	0,36	1	DS42-H-19, ..
D5142-08-20.00F20-J	20	20,99	165,5	205,8	50	20	25	0,4	1	DS42-J-20, ..
D5142-08-21.00F20-K	21	21,99	173,8	213,8	50	20	25	0,43	1	DS42-K-21, ..
D5142-08-22.00F25-L	22	22,99	182	221,7	56	25	32	0,62	1	DS42-L-22, ..
D5142-08-23.00F25-M	23	23,99	190,3	231,7	56	25	32	0,66	1	DS42-M-23, ..
D5142-08-24.00F25-N	24	24,99	198,5	238	56	25	32	0,7	1	DS42-N-24, ..
D5142-08-25.00F25-P	25	25,99	206,8	249	56	25	32	0,76	1	DS42-P-25, ..
D5142-08-26.00F25-R	26	26,99	215,1	261,5	56	25	32	0,81	1	DS42-R-26, ..
D5142-08-27.00F25-S	27	27,99	223,4	270,5	56	25	32	0,88	1	DS42-S-27, ..
D5142-08-28.00F32-T	28	28,99	231,7	278,7	60	32	40	1,12	1	DS42-T-28, ..
D5142-08-29.00F32-U	29	29,99	240	290,7	60	32	40	1,17	1	DS42-U-29, ..
D5142-08-30.00F32-V	30	30,99	248,3	297,2	60	32	40	1,26	1	DS42-V-30, ..
D5142-08-31.00F32-W	31	31,99	256,6	305,2	60	32	40	1,4	1	DS42-W-31, ..

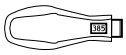
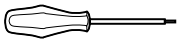
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

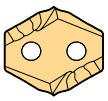
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [mm]	12–15	16–19	20–21	22–23	24–25	26–31
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [mm]	12–15	16–19	20–21	22–31
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)		FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c mm	P HC WPP25	K HC WPP25
	DS42-..-F58	12,0 - 31,8	☻	☻

HC = carbure revêtu

B1

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à pointe interchangeable double face

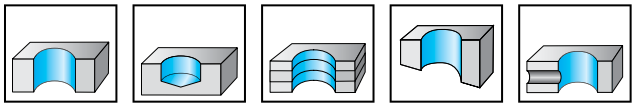
D5142 inch

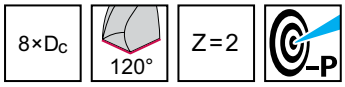
Drion·tec® D-Spade



B1

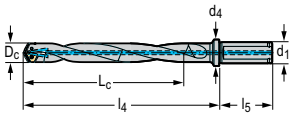
– Plaquette double face
– Lubrification de précision





	P	M	K	N	S	H	O
D5142	●		●●				

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
D5142.08-12.00F15-A	0,472	0,511	3,917	4,953	2,362	1,260	1,575	0,333	1	DS42-A-12, ..
D5142.08-13.00F15-B	0,512	0,551	4,244	5,504	1,890	0,625	0,787	0,357	1	DS42-B-13, ..
D5142.08-14.00F15-C	0,551	0,59	4,571	5,650	1,890	0,625	0,787	0,384	1	DS42-C-14, ..
D5142.08-15.00F15-D	0,591	0,630	4,898	6,035	1,890	0,625	0,787	0,434	1	DS42-D-15, ..
D5142.08-16.00F19-E	0,630	0,669	5,217	6,638	2,031	0,750	1,125	0,584	1	DS42-E-16, ..
D5142.08-17.00F19-F	0,669	0,708	5,543	6,874	2,031	0,750	1,125	0,655	1	DS42-F-17, ..
D5142.08-18.00F19-G	0,709	0,748	5,874	7,283	2,031	0,750	1,125	0,719	1	DS42-G-18, ..
D5142.08-19.00F19-H	0,748	0,787	6,197	7,650	2,031	0,750	1,125	0,774	1	DS42-H-19, ..
D5142.08-20.00F19-J	0,787	0,826	6,516	8,102	2,031	0,750	1,125	0,849	1	DS42-J-20, ..
D5142.08-21.00F19-K	0,827	0,866	6,843	8,417	2,031	0,750	1,125	0,924	1	DS42-K-21, ..
D5142.08-22.00F26-L	0,866	0,905	7,165	8,728	2,281	1,000	1,375	1,382	1	DS42-L-22, ..
D5142.08-23.00F26-M	0,906	0,944	7,492	9,122	2,281	1,000	1,375	1,475	1	DS42-M-23, ..
D5142.08-24.00F26-N	0,945	0,984	7,815	9,37	2,281	1,000	1,375	1,556	1	DS42-N-24, ..
D5142.08-25.00F26-P	0,984	1,023	8,142	9,803	2,281	1,000	1,375	1,704	1	DS42-P-25, ..
D5142.08-26.00F26-R	1,024	1,063	8,468	10,295	2,281	1,000	1,375	1,814	1	DS42-R-26, ..
D5142.08-27.00F26-S	1,063	1,102	8,795	10,650	2,281	1,000	1,375	1,962	1	DS42-S-27, ..
D5142.08-28.00F31-T	1,102	1,141	9,122	10,972	2,281	1,250	1,625	2,412	1	DS42-T-28, ..
D5142.08-29.00F31-U	1,142	1,181	9,449	11,445	2,281	1,250	1,625	2,866	1	DS42-U-29, ..
D5142.08-30.00F31-V	1,181	1,22	9,776	11,701	2,281	1,250	1,625	2,732	1	DS42-V-30, ..
D5142.08-31.00F31-W	1,22	1,259	10,102	12,016	2,281	1,250	1,625	3,031	1	DS42-W-31, ..

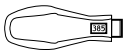
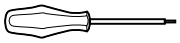
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

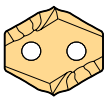
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,591	0,63–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,22
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS2148 (T6IP) 0,443 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,591	0,63–0,748	0,787–0,827	0,866–1,22
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002		FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c inch	P HC WPP25	K HC WPP25
	DS42-..-F58	0,5 - 1,3	☻	☻

HC = carbure revêtu

B1

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

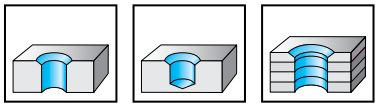
Foret à plaquettes de coupe

D4240 mm

Drion·tec®



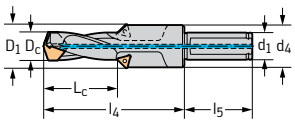
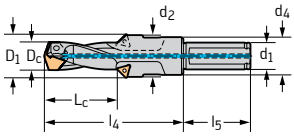
B1



D_c 12–29,99	2,5×D_c	90°	140°	Z=2

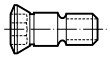
	P	M	K	N	S	H	O
D4240	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

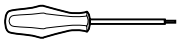
Désignation	D_c mm	D_1 mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Dimension du siège	Type
 Cylindrical shank with flat											
D4240-02-12.00F20-A	12	23,7	36,5	68	50	20	30	0,22	1 2	A	P60 . -D12, .. TC .. 110208
D4240-02-14.00F20-B	14	25,7	40,6	76	50	20	30	0,25	1 2	B	P60 . -D14, .. TC .. 110208
D4240-02-15.00F20-B	15	26,7	47,8	80	50	20	30	0,25	1 2	B	P60 . -D15, .. TC .. 110208
D4240-02-17.00F20-C	17	28,7	48,2	88	50	20	30	0,3	1 2	C	P60 . -D17, .. TC .. 110208
D4240-02-19.00F20-D	19	30,7	53,4	96	50	20	30	0,34	1 2	D	P60 . -D19, .. TC .. 110208
 Cylindrical shank with flat											
D4240-02-21.00F20-E	21	32,7	54,6	104	50	20	30	0,37	1 2	E	P60 . -D21, .. TC .. 110208
D4240-02-24.00F25-G	24	43,4	61,7	117	56	25	35	0,63	1 2	G	P60 . -D24, .. TC .. 16T3 ..
D4240-02-26.00F25-H	26	45,4	67,3	125	56	25	35	0,64	1 2	H	P60 . -D26, .. TC .. 16T3 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

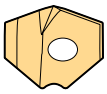
Pièces de montage

	D_c [mm]	12	14–15	17	19	21	24	26
	Vis de serrage pr pointe de foret P600., Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm
	Vis serrage pr arête chanfreinage TC.., Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	12	14–17	19	21–24	26
	Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2041
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c mm	r mm	l mm	P					M		K			N	S	
						HC					HC		HC			HC	HC	
					WMP35	WPP20G	WPP25	WPP45C	WSM20S	WMP35	WSM20S	WKK20S	WKK45C	WPP25	WNN25	WMP35	WSM20S
	P6001-D..	12–26,6						☺									
	P6003-D..	12–26,6			☹					😐						☺	
	P6004-D..	12–26,5													😐		
	P6005-D..	12–26,6											☹				
	P6006-D..	12–26,6					☺							☺			
	P6011-D..	12–26,6					😐							😐			
	TCGT110208-MP4		0,8	11		😐											
	TCGT16T308-MK4		0,8	16,5								😐					
	TCGT16T308-MM4		0,8	16,5					😐		😐						😐
	TCMT110208-MK4		0,8	11								😐					
	TCMT110208-MM4		0,8	11					😐		😐						😐
	TCMT110208-MP4		0,8	11		😐											
	TCMT16T308-MK4		0,8	16,5								😐					
	TCMT16T308-MM4		0,8	16,5					😐		😐						😐
	TCMT16T308-MP4		0,8	16,5		😐											

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

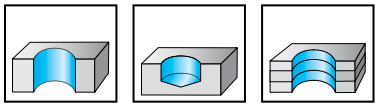
Foret à plaquettes de coupe

D4140 mm

Drion·tec®



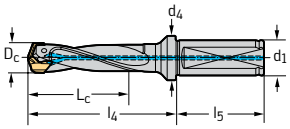
B1



3×D_C | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



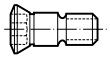
Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Dimension du siège	Type
D4140-03-12.00F16-A	12	12,99	38,184	68	48	16	20	0,13	1	A	P60 . -D12, ..
D4140-03-13.00F16-A	13	13,99	41,366	72	48	16	20	0,12	1	A	P60 . -D13, ..
D4140-03-14.00F16-B	14	14,99	44,548	76	48	16	20	0,13	1	B	P60 . -D14, ..
D4140-03-15.00F16-B	15	15,99	47,73	80	48	16	20	0,14	1	B	P60 . -D15, ..
D4140-03-16.00F20-C	16	16,99	50,912	84	50	20	25	0,2	1	C	P60 . -D16, ..
D4140-03-17.00F20-C	17	17,99	54,094	88	50	20	25	0,22	1	C	P60 . -D17, ..
D4140-03-18.00F20-D	18	18,99	57,276	92	50	20	25	0,25	1	D	P60 . -D18, ..
D4140-03-19.00F20-D	19	19,99	60,458	96	50	20	25	0,24	1	D	P60 . -D19, ..
D4140-03-20.00F20-E	20	20,99	63,64	100	50	20	25	0,26	1	E	P60 . -D20, ..
D4140-03-21.00F20-E	21	21,99	66,822	104	50	20	25	0,27	1	E	P60 . -D21, ..
D4140-03-22.00F25-F	22	22,9	70	109	56	25	32	0,44	1	F	P60 . -D22, ..
D4140-03-23.00F25-F	23	23,99	73,186	113	56	25	32	0,46	1	F	P60 . -D23, ..
D4140-03-24.00F25-G	24	24,99	76,368	117	56	25	32	0,48	1	G	P60 . -D24, ..
D4140-03-25.00F25-G	25	25,99	79,55	121	56	25	32	0,48	1	G	P60 . -D25, ..
D4140-03-26.00F25-H	26	26,99	82,732	125	56	25	32	0,52	1	H	P60 . -D26, ..
D4140-03-27.00F25-H	27	27,99	85,914	129	56	25	32	0,55	1	H	P60 . -D27, ..
D4140-03-28.00F32-J	28	28,99	89,096	134	60	32	40	0,76	1	J	P60 . -D28, ..
D4140-03-29.00F32-J	29	29,99	92,278	138	60	32	40	0,85	1	J	P60 . -D29, ..
D4140-03-30.00F32-K	30	30,99	95,46	142	60	32	40	0,89	1	K	P60 . -D30, ..
D4140-03-31.00F32-K	31	31,99	98,642	146	60	32	40	0,92	1	K	P60 . -D31, ..
D4140-03-32.00F40-M	32	32,99	101,824	150	70	40	50	1,31	1	M	P60 . -D32, ..
D4140-03-33.00F40-M	33	33,99	105	154	70	40	50	1,38	1	M	P60 . -D33, ..
D4140-03-34.00F40-N	34	34,99	108,187	158	70	40	50	1,37	1	N	P60 . -D34, ..
D4140-03-35.00F40-N	35	35,99	111,369	162	70	40	50	1,43	1	N	P60 . -D35, ..
D4140-03-36.00F40-P	36	36,99	114,551	166	70	40	50	1,46	1	P	P60 . -D36, ..
D4140-03-37.00F40-P	37	37,99	117,733	170	70	40	50	1,54	1	P	P60 . -D37, ..

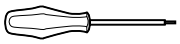
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

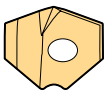
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–33	34–37
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2041
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c mm	P HC WMP35	P HC WPP25	P HC WPP45C	M HC WMP35	K HC WKK45C	K HC WPP25	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–38			😐					
	P6003-D..	12–38	😣			😐				😐
	P6004-D..	12–31,5							😐	
	P6005-D..	12–38					😣			
	P6006-D..	12–38		😊				😊		
	P6011-D..	12–38		😐				😐		

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😣

😊 😐 😣 / = Nouveautés au sein de la gamme

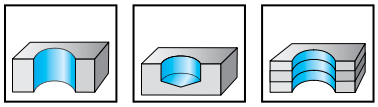
Foret à plaquettes de coupe

D4140 inch

Drion·tec®



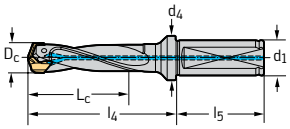
B1



3×D_C | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



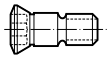
Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Dimension du siège	Type
D4140.03-12.00F15-A	0,472	0,511	1,503	2,677	1,890	0,625	0,787	0,311	1	A	P60 . -D12, ..
D4140.03-13.00F15-A	0,512	0,551	1,629	2,835	1,890	0,625	0,787	0,322	1	A	P60 . -D13, ..
D4140.03-14.00F15-B	0,551	0,59	1,754	2,992	1,890	0,625	0,787	0,282	1	B	P60 . -D14, ..
D4140.03-15.00F15-B	0,591	0,630	1,879	3,150	1,890	0,625	0,787	0,359	1	B	P60 . -D15, ..
D4140.03-16.00F19-C	0,630	0,669	2,004	3,307	2,031	0,750	0,984	0,485	1	C	P60 . -D16, ..
D4140.03-17.00F19-C	0,669	0,708	2,130	3,465	2,031	0,750	0,984	0,507	1	C	P60 . -D17, ..
D4140.03-18.00F19-D	0,709	0,748	2,255	3,622	2,031	0,750	0,984	0,538	1	D	P60 . -D18, ..
D4140.03-19.00F19-D	0,748	0,787	2,38	3,780	2,031	0,750	0,984	0,569	1	D	P60 . -D19, ..
D4140.03-20.00F19-E	0,787	0,826	2,506	3,937	2,031	0,750	0,984	0,602	1	E	P60 . -D20, ..
D4140.03-21.00F19-E	0,827	0,866	2,631	4,094	2,031	0,750	0,984	0,635	1	E	P60 . -D21, ..
D4140.03-22.00F26-F	0,866	0,902	2,756	4,291	2,281	1,000	1,260	0,999	1	F	P60 . -D22, ..
D4140.03-23.00F26-F	0,906	0,944	2,881	4,449	2,281	1,000	1,260	1,045	1	F	P60 . -D23, ..
D4140.03-24.00F26-G	0,945	0,984	3,005	4,606	2,281	1,000	1,260	1,082	1	G	P60 . -D24, ..
D4140.03-25.00F26-G	0,984	1,023	3,132	4,764	2,281	1,000	1,260	1,133	1	G	P60 . -D25, ..
D4140.03-26.00F26-H	1,024	1,063	3,257	4,921	2,281	1,000	1,260	1,184	1	H	P60 . -D26, ..
D4140.03-27.00F26-H	1,063	1,102	3,382	5,079	2,281	1,000	1,260	1,265	1	H	P60 . -D27, ..
D4140.03-28.00F31-J	1,102	1,141	3,508	5,276	2,281	1,250	1,575	1,706	1	J	P60 . -D28, ..
D4140.03-29.00F31-J	1,142	1,181	3,633	5,433	2,281	1,250	1,575	1,843	1	J	P60 . -D29, ..
D4140.03-30.00F31-K	1,181	1,22	3,758	5,591	2,281	1,250	1,575	1,905	1	K	P60 . -D30, ..
D4140.03-31.00F31-K	1,22	1,259	3,884	5,748	2,281	1,250	1,575	1,973	1	K	P60 . -D31, ..
D4140.03-32.00F31-M	1,260	1,299	4,009	5,906	2,281	1,250	1,575	2,006	1	M	P60 . -D32, ..
D4140.03-33.00F31-M	1,299	1,338	4,134	6,063	2,281	1,250	1,575	2,083	1	M	P60 . -D33, ..
D4140.03-34.00F38-N	1,339	1,378	4,259	6,22	2,688	1,500	1,969	2,806	1	N	P60 . -D34, ..
D4140.03-35.00F38-N	1,378	1,417	4,385	6,378	2,688	1,500	1,969	2,989	1	N	P60 . -D35, ..
D4140.03-36.00F38-P	1,417	1,456	4,510	6,535	2,688	1,500	1,969	2,954	1	P	P60 . -D36, ..
D4140.03-37.00F38-P	1,457	1,496	4,635	6,693	2,688	1,500	1,969	3,153	1	P	P60 . -D37, ..

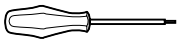
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

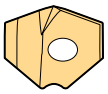
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2042
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c inch	P	P HC	P HC	M	M HC	K	K HC	N	N HC	S	S HC
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WPP25		WNN25		WMP35	
	P6001-D..	0,472–1,496			😐								
	P6003-D..	0,472–1,496	😟			😐							😐
	P6004-D..	0,472–1,240									😐		
	P6005-D..	0,472–1,496					😟						
	P6006-D..	0,472–1,496		😊					😊				
	P6011-D..	0,472–1,496		😐					😐				

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😟

😊 😐 😟 / = Nouveautés au sein de la gamme

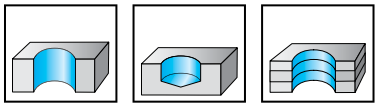
Foret à plaquettes de coupe

D4140 mm

Drion·tec®



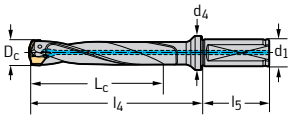
B1



5×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●		

Outil de coupe



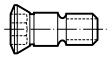
Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Dimension du siège	Type
D4140-05-12.00F16-A	12	12,99	62,184	92	48	16	20	0,13	1	A	P60 . -D12, ..
D4140-05-13.00F16-A	13	13,99	67,366	98	48	16	20	0,14	1	A	P60 . -D13, ..
D4140-05-14.00F16-B	14	14,99	72,548	104	48	16	20	0,15	1	B	P60 . -D14, ..
D4140-05-15.00F16-B	15	15,99	77,73	110	48	16	20	0,16	1	B	P60 . -D15, ..
D4140-05-16.00F20-C	16	16,99	82,912	116	50	20	25	0,23	1	C	P60 . -D16, ..
D4140-05-17.00F20-C	17	17,99	88,094	122	50	20	25	0,25	1	C	P60 . -D17, ..
D4140-05-18.00F20-D	18	18,99	93,276	128	50	20	25	0,27	1	D	P60 . -D18, ..
D4140-05-19.00F20-D	19	19,99	98,458	134	50	20	25	0,28	1	D	P60 . -D19, ..
D4140-05-20.00F20-E	20	20,99	103,64	140	50	20	25	0,31	1	E	P60 . -D20, ..
D4140-05-21.00F20-E	21	21,99	108,822	146	50	20	25	0,37	1	E	P60 . -D21, ..
D4140-05-22.00F25-F	22	22,9	114	153	56	25	32	0,49	1	F	P60 . -D22, ..
D4140-05-23.00F25-F	23	23,99	119,186	159	56	25	32	0,56	1	F	P60 . -D23, ..
D4140-05-24.00F25-G	24	24,99	124,368	165	56	25	32	0,59	1	G	P60 . -D24, ..
D4140-05-25.00F25-G	25	25,99	129,55	171	56	25	32	0,62	1	G	P60 . -D25, ..
D4140-05-26.00F25-H	26	26,99	134,732	177	56	25	32	0,65	1	H	P60 . -D26, ..
D4140-05-27.00F25-H	27	27,99	139,914	183	56	25	32	0,69	1	H	P60 . -D27, ..
D4140-05-28.00F32-J	28	28,99	145,096	190	60	32	40	0,97	1	J	P60 . -D28, ..
D4140-05-29.00F32-J	29	29,99	150,278	196	60	32	40	1	1	J	P60 . -D29, ..
D4140-05-30.00F32-K	30	30,99	155,46	202	60	32	40	1,05	1	K	P60 . -D30, ..
D4140-05-31.00F32-K	31	31,99	160,642	208	60	32	40	1,12	1	K	P60 . -D31, ..
D4140-05-32.00F40-M	32	32,99	165,824	214	70	40	50	1,43	1	M	P60 . -D32, ..
D4140-05-33.00F40-M	33	33,99	171	220	70	40	50	1,55	1	M	P60 . -D33, ..
D4140-05-34.00F40-N	34	34,99	176,187	226	70	40	50	1,61	1	N	P60 . -D34, ..
D4140-05-35.00F40-N	35	35,99	181,369	232	70	40	50	1,66	1	N	P60 . -D35, ..
D4140-05-36.00F40-P	36	36,99	186,551	238	70	40	50	1,72	1	P	P60 . -D36, ..
D4140-05-37.00F40-P	37	37,99	191,733	244	70	40	50	1,78	1	P	P60 . -D37, ..

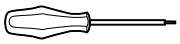
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

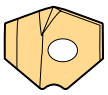
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–33	34–37
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2041
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c mm	P HC WMP35	P HC WPP25	P HC WPP45C	M HC WMP35	K HC WKK45C	K HC WPP25	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–38			😐					
	P6003-D..	12–38	😣			😐				😐
	P6004-D..	12–31,5							😐	
	P6005-D..	12–38					😣			
	P6006-D..	12–38		😊				😊		
	P6011-D..	12–38		😐				😐		

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😣

😊 😐 😣 / = Nouveautés au sein de la gamme

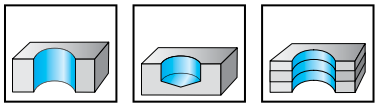
Foret à plaquettes de coupe

D4140 inch

Drion·tec®



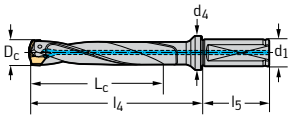
B1



5×D_C | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●		

Outil de coupe



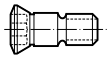
Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\ min}$ inch	$D_{c\ max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Dimension du siège	Type
D4140.05-12.00F15-A	0,472	0,511	2,448	3,622	1,890	0,625	0,787	0,287	1	A	P60 . -D12, ..
D4140.05-13.00F15-A	0,512	0,551	2,652	3,858	1,890	0,625	0,787	0,302	1	A	P60 . -D13, ..
D4140.05-14.00F15-B	0,551	0,59	2,856	4,094	1,890	0,625	0,787	0,379	1	B	P60 . -D14, ..
D4140.05-15.00F15-B	0,591	0,630	3,06	4,331	1,890	0,625	0,787	0,406	1	B	P60 . -D15, ..
D4140.05-16.00F19-C	0,630	0,669	3,264	4,567	2,031	0,750	0,984	0,551	1	C	P60 . -D16, ..
D4140.05-17.00F19-C	0,669	0,708	3,468	4,803	2,031	0,750	0,984	0,573	1	C	P60 . -D17, ..
D4140.05-18.00F19-D	0,709	0,748	3,672	5,039	2,031	0,750	0,984	0,622	1	D	P60 . -D18, ..
D4140.05-19.00F19-D	0,748	0,787	3,876	5,276	2,031	0,750	0,984	0,666	1	D	P60 . -D19, ..
D4140.05-20.00F19-E	0,787	0,826	4,08	5,512	2,031	0,750	0,984	0,750	1	E	P60 . -D20, ..
D4140.05-21.00F19-E	0,827	0,866	4,284	5,748	2,031	0,750	0,984	0,798	1	E	P60 . -D21, ..
D4140.05-22.00F26-F	0,866	0,902	4,488	6,024	2,281	1,000	1,260	1,19	1	F	P60 . -D22, ..
D4140.05-23.00F26-F	0,906	0,944	4,692	6,260	2,281	1,000	1,260	1,263	1	F	P60 . -D23, ..
D4140.05-24.00F26-G	0,945	0,984	4,896	6,496	2,281	1,000	1,260	1,316	1	G	P60 . -D24, ..
D4140.05-25.00F26-G	0,984	1,023	5,1	6,732	2,281	1,000	1,260	1,400	1	G	P60 . -D25, ..
D4140.05-26.00F26-H	1,024	1,063	5,304	6,968	2,281	1,000	1,260	1,464	1	H	P60 . -D26, ..
D4140.05-27.00F26-H	1,063	1,102	5,508	7,205	2,281	1,000	1,260	1,537	1	H	P60 . -D27, ..
D4140.05-28.00F31-J	1,102	1,141	5,712	7,48	2,281	1,250	1,575	2,079	1	J	P60 . -D28, ..
D4140.05-29.00F31-J	1,142	1,181	5,916	7,717	2,281	1,250	1,575	2,18	1	J	P60 . -D29, ..
D4140.05-30.00F31-K	1,181	1,22	6,12	7,953	2,281	1,250	1,575	2,271	1	K	P60 . -D30, ..
D4140.05-31.00F31-K	1,22	1,259	6,324	8,189	2,281	1,250	1,575	2,394	1	K	P60 . -D31, ..
D4140.05-32.00F31-M	1,260	1,299	6,528	8,425	2,281	1,250	1,575	2,429	1	M	P60 . -D32, ..
D4140.05-33.00F31-M	1,299	1,338	6,733	8,661	2,281	1,250	1,575	2,551	1	M	P60 . -D33, ..
D4140.05-34.00F38-N	1,339	1,378	6,936	8,898	2,688	1,500	1,969	3,331	1	N	P60 . -D34, ..
D4140.05-35.00F38-N	1,378	1,417	7,14	9,134	2,688	1,500	1,969	3,417	1	N	P60 . -D35, ..
D4140.05-36.00F38-P	1,417	1,456	7,345	9,37	2,688	1,500	1,969	3,578	1	P	P60 . -D36, ..
D4140.05-37.00F38-P	1,457	1,496	7,549	9,606	2,688	1,500	1,969	3,704	1	P	P60 . -D37, ..

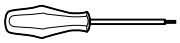
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

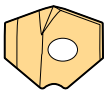
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2042
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c inch	P			M	K		N	S
				HC		HC	HC		HC	HC
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WPP25	WNN25	WMP35
	P6001-D..	0,472–1,496			😐					
	P6003-D..	0,472–1,496	😣			😐				😐
	P6004-D..	0,472–1,240							😐	
	P6005-D..	0,472–1,496					😣			
	P6006-D..	0,472–1,496		😀				😀		
	P6011-D..	0,472–1,496		😐				😐		

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😀 → bonne = 😐 → modérée = 😣

😀 😐 😣 / = Nouveautés au sein de la gamme

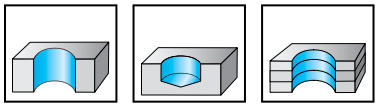
Foret à plaquettes de coupe

D4140 mm

Drion·tec®



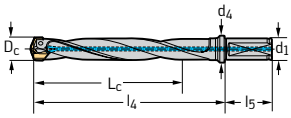
B1



7×D_C | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe



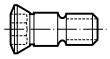
Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Dimension du siège	Type
D4140-07-12.00F16-A	12	12,99	86,184	116	48	16	20	0,16	1	A	P60 . -D12, ..
D4140-07-13.00F16-A	13	13,99	93,366	124	48	16	20	0,17	1	A	P60 . -D13, ..
D4140-07-14.00F16-B	14	14,99	100,548	132	48	16	20	0,17	1	B	P60 . -D14, ..
D4140-07-15.00F16-B	15	15,99	107,73	140	48	16	20	0,2	1	B	P60 . -D15, ..
D4140-07-16.00F20-C	16	16,99	114,912	148	50	20	25	0,3	1	C	P60 . -D16, ..
D4140-07-17.00F20-C	17	17,99	122,094	156	50	20	25	0,28	1	C	P60 . -D17, ..
D4140-07-18.00F20-D	18	18,99	129,276	164	50	20	25	0,3	1	D	P60 . -D18, ..
D4140-07-19.00F20-D	19	19,99	136,458	172	50	20	25	0,32	1	D	P60 . -D19, ..
D4140-07-20.00F20-E	20	20,99	143,64	180	50	20	25	0,39	1	E	P60 . -D20, ..
D4140-07-21.00F20-E	21	21,99	150,822	188	50	20	25	0,43	1	E	P60 . -D21, ..
D4140-07-22.00F25-F	22	22,9	158	197	56	25	32	0,56	1	F	P60 . -D22, ..
D4140-07-23.00F25-F	23	23,99	165,186	205	56	25	32	0,64	1	F	P60 . -D23, ..
D4140-07-24.00F25-G	24	24,99	172,368	213	56	25	32	0,63	1	G	P60 . -D24, ..
D4140-07-25.00F25-G	25	25,99	179,55	221	56	25	32	0,71	1	G	P60 . -D25, ..
D4140-07-26.00F25-H	26	26,99	186,732	229	56	25	32	0,78	1	H	P60 . -D26, ..
D4140-07-27.00F25-H	27	27,99	193,914	237	56	25	32	0,82	1	H	P60 . -D27, ..
D4140-07-28.00F32-J	28	28,99	201,096	246	60	32	40	1,04	1	J	P60 . -D28, ..
D4140-07-29.00F32-J	29	29,99	208,278	254	60	32	40	1,14	1	J	P60 . -D29, ..
D4140-07-30.00F32-K	30	30,99	215,46	262	60	32	40	1,24	1	K	P60 . -D30, ..
D4140-07-31.00F32-K	31	31,99	222,642	270	60	32	40	1,28	1	K	P60 . -D31, ..
D4140-07-32.00F40-M	32	32,99	229,824	278	70	40	50	1,62	1	M	P60 . -D32, ..
D4140-07-33.00F40-M	33	33,99	237	286	70	40	50	1,86	1	M	P60 . -D33, ..
D4140-07-34.00F40-N	34	34,99	244,187	294	70	40	50	1,94	1	N	P60 . -D34, ..
D4140-07-35.00F40-N	35	35,99	251,369	302	70	40	50	2,06	1	N	P60 . -D35, ..
D4140-07-36.00F40-P	36	36,99	258,551	310	70	40	50	2,09	1	P	P60 . -D36, ..
D4140-07-37.00F40-P	37	37,99	265,733	318	70	40	50	2,21	1	P	P60 . -D37, ..

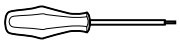
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

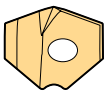
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–33	34–37
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 (T25IP) 5,5 Nm

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2041
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c mm	P HC WMP35	P HC WPP25	P HC WPP45C	M HC WMP35	K HC WKK45C	K HC WPP25	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–38			😐					
	P6003-D..	12–38	😣			😐				😐
	P6004-D..	12–31,5							😐	
	P6005-D..	12–38					😣			
	P6006-D..	12–38		😊				😊		
	P6011-D..	12–38		😐				😐		

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😣

😊 😐 😣 / = Nouveautés au sein de la gamme

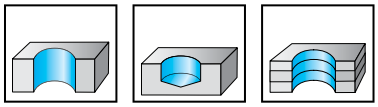
Foret à plaquettes de coupe

D4140 inch

Drion·tec®



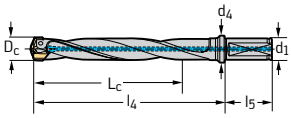
B1



7×D_C | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe



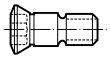
Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Dimension du siège	Type
D4140.07-12.00F15-A	0,472	0,511	3,393	4,567	1,890	0,625	0,787	0,366	1	A	P60 . -D12, ..
D4140.07-13.00F15-A	0,512	0,551	3,676	4,882	1,890	0,625	0,787	0,39	1	A	P60 . -D13, ..
D4140.07-14.00F15-B	0,551	0,59	3,959	5,197	1,890	0,625	0,787	0,421	1	B	P60 . -D14, ..
D4140.07-15.00F15-B	0,591	0,630	4,241	5,512	1,890	0,625	0,787	0,454	1	B	P60 . -D15, ..
D4140.07-16.00F19-C	0,630	0,669	4,525	5,827	2,031	0,750	0,984	0,617	1	C	P60 . -D16, ..
D4140.07-17.00F19-C	0,669		4,807	6,142	2,031	0,750	0,984	0,697	1	C	P60 . -D17, ..
D4140.07-18.00F19-D	0,709	0,748	5,090	6,457	2,031	0,750	0,984	0,734	1	D	P60 . -D18, ..
D4140.07-19.00F19-D	0,748		5,372	6,772	2,031	0,750	0,984	0,794	1	D	P60 . -D19, ..
D4140.07-20.00F19-E	0,787		5,655	7,087	2,031	0,750	0,984	0,858	1	E	P60 . -D20, ..
D4140.07-21.00F19-E	0,827		5,938	7,402	2,031	0,750	0,984	0,933	1	E	P60 . -D21, ..
D4140.07-22.00F26-F	0,866		6,221	7,756	2,281	1,000	1,260	1,351	1	F	P60 . -D22, ..
D4140.07-23.00F26-F	0,906		6,503	8,071	2,281	1,000	1,260	1,429	1	F	P60 . -D23, ..
D4140.07-24.00F26-G	0,945		6,786	8,386	2,281	1,000	1,260	1,523	1	G	P60 . -D24, ..
D4140.07-25.00F26-G	0,984		7,069	8,701	2,281	1,000	1,260	1,609	1	G	P60 . -D25, ..
D4140.07-26.00F26-H	1,024	1,063	7,352	9,016	2,281	1,000	1,260	1,702	1	H	P60 . -D26, ..
D4140.07-27.00F26-H	1,063	1,102	7,634	9,331	2,281	1,000	1,260	1,803	1	H	P60 . -D27, ..
D4140.07-28.00F31-J	1,102	1,141	7,917	9,685	2,281	1,250	1,575	2,379	1	J	P60 . -D28, ..
D4140.07-29.00F31-J	1,142	1,181	8,200	10,000	2,281	1,250	1,575	2,425	1	J	P60 . -D29, ..
D4140.07-30.00F31-K	1,181	1,22	8,483	10,315	2,281	1,250	1,575	2,844	1	K	P60 . -D30, ..
D4140.07-31.00F31-K	1,22	1,259	8,765	10,630	2,281	1,250	1,575	2,811	1	K	P60 . -D31, ..
D4140.07-32.00F31-M	1,260	1,299	9,048	10,945	2,281	1,250	1,575	2,866	1	M	P60 . -D32, ..
D4140.07-33.00F31-M	1,299	1,338	9,331	11,260	2,281	1,250	1,575	3,263	1	M	P60 . -D33, ..
D4140.07-34.00F38-N	1,339	1,378	9,614	11,575	2,688	1,500	1,969	4,034	1	N	P60 . -D34, ..
D4140.07-35.00F38-N	1,378	1,417	9,896	11,890	2,688	1,500	1,969	4,255	1	N	P60 . -D35, ..
D4140.07-36.00F38-P	1,417	1,456	10,179	12,205	2,688	1,500	1,969	4,359	1	P	P60 . -D36, ..
D4140.07-37.00F38-P	1,457	1,496	10,462	12,520	2,688	1,500	1,969	4,592	1	P	P60 . -D37, ..

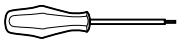
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

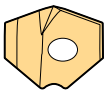
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,63–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs	FS2159 (T25IP) 4,057 lbs

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Tournevis dynamométrique à poignée en T					FS2042
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004			
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c inch	P			M	K		N	S
			HC			HC	HC		HC	HC
			WMP35	WPP25	WPP45C	WMP35	WKK45C	WPP25	WNN25	WMP35
	P6001-D..	0,472–1,496			☺					
	P6003-D..	0,472–1,496	😐			☺				☺
	P6004-D..	0,472–1,240							☺	
	P6005-D..	0,472–1,496					😐			
	P6006-D..	0,472–1,496		☺				☺		
	P6011-D..	0,472–1,496		☺				☺		

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = 😐

☺ 😐 😐 / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret à plaquettes de coupe

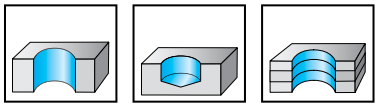
D4140 mm

Drion·tec®



B1

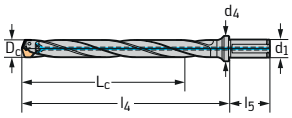
– P6006 – Utilisable sans pilotage jusqu'à 10 × D_c



10×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe



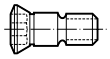
Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Dimension du siège	Type
D4140-10-12.00F16-A	12	12,99	122,184	152	48	16	20	0,16	1	A	P60 . -D12, ..
D4140-10-13.00F16-A	13	13,99	132,366	163	48	16	20	0,17	1	A	P60 . -D13, ..
D4140-10-14.00F16-B	14	14,99	142,548	174	48	16	20	0,2	1	B	P60 . -D14, ..
D4140-10-15.00F16-B	15	15,99	152,73	185	48	16	20	0,21	1	B	P60 . -D15, ..
D4140-10-16.00F20-C	16	16,99	162,912	196	50	20	25	0,3	1	C	P60 . -D16, ..
D4140-10-17.00F20-C	17	17,99	173,094	207	50	20	25	0,34	1	C	P60 . -D17, ..
D4140-10-18.00F20-D	18	18,99	183,276	218	50	20	25	0,4	1	D	P60 . -D18, ..
D4140-10-19.00F20-D	19	19,99	193,458	229	50	20	25	0,4	1	D	P60 . -D19, ..
D4140-10-20.00F20-E	20	20,99	203,64	240	50	20	25	0,45	1	E	P60 . -D20, ..
D4140-10-21.00F20-E	21	21,99	213,822	251	50	20	25	0,47	1	E	P60 . -D21, ..
D4140-10-22.00F25-F	22	22,9	224	263	56	25	32	0,71	1	F	P60 . -D22, ..
D4140-10-23.00F25-F	23	23,99	234,186	274	56	25	32	0,72	1	F	P60 . -D23, ..
D4140-10-24.00F25-G	24	24,99	244,368	285	56	25	32	0,82	1	G	P60 . -D24, ..
D4140-10-25.00F25-G	25	25,99	254,55	296	56	25	32	0,87	1	G	P60 . -D25, ..

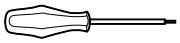
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

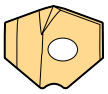
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003		
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c mm	P HC WMP35	P HC WPP25	P HC WPP45C	M HC WMP35	K HC WKK45C	K HC WPP25	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–25,8			😐					
	P6003-D..	12–25,8	😣			😐				😐
	P6004-D..	12–25,5							😐	
	P6005-D..	12–25,8					😣			
	P6006-D..	12–25,8		😊				😊		
	P6011-D..	12–25,8		😐				😐		

HC = carbure revêtu

B1

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😣

😊 😐 😣 / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret à plaquettes de coupe

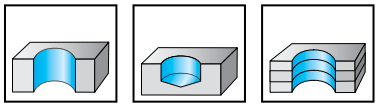
D4140 inch

Drion·tec®



B1

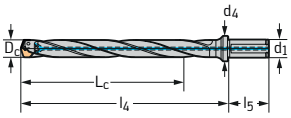
– P6006 – Utilisable sans pilotage jusqu'à 10 × D_c



10×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●	●●	●●	●		

Outil de coupe



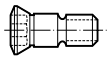
Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Dimension du siège	Type
D4140.10-12.00F15-A	0,472	0,511	4,81	5,984	1,890	0,625	0,787	0,353	1	A	P60 . -D12, ..
D4140.10-15.00F15-B	0,591	0,630	6,013	7,283	1,890	0,625	0,787	0,485	1	B	P60 . -D15, ..
D4140.10-19.00F19-D	0,748	0,787	7,616	9,016	2,031	0,750	0,984	0,882	1	D	P60 . -D19, ..
D4140.10-22.00F26-F	0,866	0,902	8,819	10,354	2,281	1,000	1,260	1,543	1	F	P60 . -D22, ..
D4140.10-25.00F26-G	0,984	1,023	10,022	11,654	2,281	1,000	1,260	1,984	1	G	P60 . -D25, ..

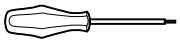
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

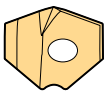
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472	0,591	0,748	0,866	0,984
	Vis de serrage pour pointe de foret, Couple de serrage	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,472	0,591	0,748	0,866–0,984
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004		
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes interchangeables

	Désignation	D_c inch	P HC WMP35	P HC WPP25	P HC WPP45C	M HC WMP35	K HC WKK45C	K HC WPP25	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	0,472–1,016			😐					
	P6003-D..	0,472–1,016	😣			😐				😐
	P6004-D..	0,472–1,004							😐	
	P6005-D..	0,472–1,016					😣			
	P6006-D..	0,472–1,016		😊				😊		
	P6011-D..	0,472–1,016		😐				😐		

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😣

😊 😐 😣 / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à tête interchangeable

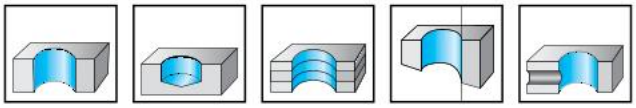
D5150 mm

Drion·tec® E-Peak



B1

– Interface stable sans pièces encastrées
– Géométrie M universelle pour tous les matériaux ISO

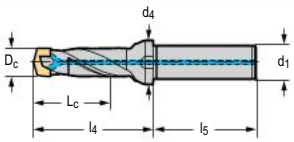


3×D_C | 158° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●●	●●	●	●	●●	●	

Outil de coupe

Désignation	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D5150-03-09.00A12-A	9	9,49	29,77	41,4	45	12	16	0,06	1	DS50-09...A-.
D5150-03-09.50A12-B	9,5	9,99	31,07	43,1	45	12	21	0,06	1	DS50-09...B-.



Cylindrical shank with collar

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

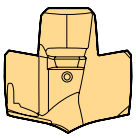
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [mm]	9–9,5
	Clé	SD9000-DS50-09-17.99

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [mm]	9–9,5
	Couvercle pour Clé	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Tête interchangeable

	Désignation	D_c mm	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
	DS50-..-M	9,0 - 9,9	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐

HC = carbure revêtu

Forets à tête interchangeable

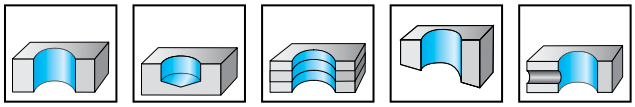
D5150 mm

Drion·tec® E-Peak



B1

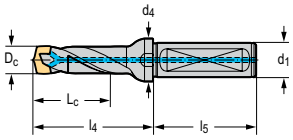
– Interface stable sans pièces encastrées
– Géométrie M universelle pour tous les matériaux ISO



3×D_C | 158° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●●	●●	●	●	●●	●	

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D5150-03-10.00F16-C	10	10,49	32,91	46,7	48	16	20	0,1	1	DS50-10...C-.
D5150-03-10.50F16-D	10,5	10,99	34,21	48,2	48	16	20	0,1	1	DS50-10...D-.
D5150-03-11.00F16-E	11	11,49	36,05	49,8	48	16	20	0,1	1	DS50-11...E-.
D5150-03-11.50F16-F	11,5	11,99	37,35	51,3	48	16	20	0,1	1	DS50-11...F-.
D5150-03-12.00F16-G	12	12,49	39,19	52,9	48	16	20	0,11	1	DS50-12...G-.
D5150-03-12.50F16-H	12,5	12,99	40,49	54,4	48	16	20	0,11	1	DS50-12...H-.
D5150-03-13.00F16-J	13	13,49	42,33	56	48	16	20	0,11	1	DS50-13...J-.
D5150-03-13.50F16-K	13,5	13,99	43,62	57,6	48	16	20	0,11	1	DS50-13...K-.
D5150-03-14.00F20-M	14	14,99	46,74	64,2	50	20	25	0,18	1	DS50-14...M-.
D5150-03-15.00F20-N	15	15,99	49,9	67,3	50	20	25	0,21	1	DS50-15...N-.
D5150-03-16.00F20-P	16	16,99	53,04	70,4	50	20	25	0,19	1	DS50-16...P-.
D5150-03-17.00F20-R	17	17,99	56,18	73,5	50	20	25	0,2	1	DS50-17...R-.

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

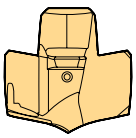
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [mm]	10–17
	Clé	SD9000-DS50-09-17.99

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [mm]	10–17
	Couvercle pour Clé	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Tête interchangeable

	Désignation	D_c mm	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
	DS50-..-M	10,0 - 17,9	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

HC = carbure revêtu

B1

WALTER SELECT — Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à tête interchangeable

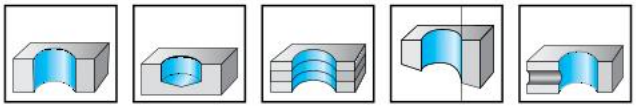
D5150 inch

Drion·tec® E-Peak



B1

– Interface stable sans pièces encastrées
– Géométrie M universelle pour tous les matériaux ISO

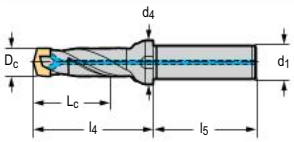


3×D_C | 158° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●●	●●	●	●	●●	●	

Outil de coupe

Désignation	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
D5150.03-09.00A13-A	0,354	0,374	1,172	1,630	1,772	0,500	0,630	0,137	1	DS50-09...A-.
D5150.03-09.50A13-B	0,374	0,393	1,223	1,697	1,772	0,500	0,630	0,139	1	DS50-09...B-.



Cylindrical shank with collar

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

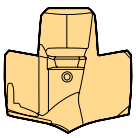
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,354–0,374
	Clé	SD9000-DS50-09-17.99

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,354–0,374
	Couvercle pour Clé	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Tête interchangeable

	Désignation	D_c inch	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
	DS50-..-M	0,354 - 0,393	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐

HC = carbure revêtu

Forets à tête interchangeable

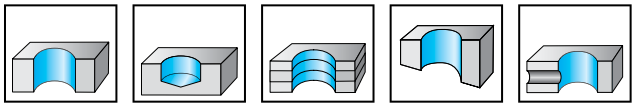
D5150 inch

Drion·tec® E-Peak



B1

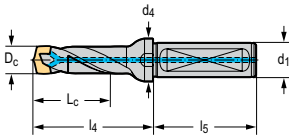
– Interface stable sans pièces encastrées
– Géométrie M universelle pour tous les matériaux ISO



3×D_C | 158° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●●	●●	●	●	●●	●	

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
D5150.03-10.00F15-C	0,394	0,413	1,296	1,839	1,890	0,625	0,787	0,218	1	DS50-10...C-.
D5150.03-10.50F15-D	0,413	0,433	1,347	1,898	1,890	0,625	0,787	0,223	1	DS50-10...D-.
D5150.03-11.00F15-E	0,433	0,452	1,419	1,961	1,890	0,625	0,787	0,223	1	DS50-11...E-.
D5150.03-11.50F15-F	0,453	0,472	1,47	2,020	1,890	0,625	0,787	0,225	1	DS50-11...F-.
D5150.03-12.00F15-G	0,472	0,492	1,543	2,083	1,890	0,625	0,787	0,231	1	DS50-12...G-.
D5150.03-12.50F15-H	0,492	0,511	1,594	2,142	1,890	0,625	0,787	0,236	1	DS50-12...H-.
D5150.03-13.00F15-J	0,512	0,531	1,667	2,205	1,890	0,625	0,787	0,236	1	DS50-13...J-.
D5150.03-13.50F15-K	0,531	0,551	1,717	2,268	1,890	0,625	0,787	0,24	1	DS50-13...K-.
D5150.03-14.00F19-M	0,551	0,59	1,84	2,528	1,969	0,750	1,125	0,375	1	DS50-14...M-.
D5150.03-15.00F19-N	0,591	0,630	1,965	2,650	1,969	0,750	1,125	0,381	1	DS50-15...N-.
D5150.03-16.00F19-P	0,630	0,669	2,088	2,772	1,969	0,750	1,125	0,397	1	DS50-16...P-.
D5150.03-17.00F19-R	0,669	0,708	2,212	2,894	1,969	0,750	1,125	0,414	1	DS50-17...R-.

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

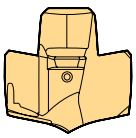
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,394–0,669
	Clé	SD9000-DS50-09-17.99

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,394–0,669
	Couvercle pour Clé	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Tête interchangeable

	Désignation	D_c inch	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
	DS50-..-M	0,394 - 0,708	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐

HC = carbure revêtu

B1

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😞

😊 😐 😞 / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à tête interchangeable

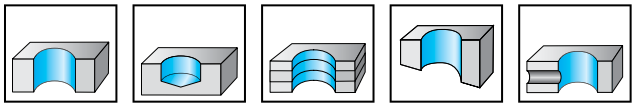
D5150 mm

Drion·tec® E-Peak



B1

– Interface stable sans pièces encastrées
– Géométrie M universelle pour tous les matériaux ISO

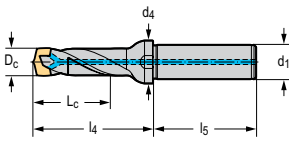


5×D_C | 158° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●●	●●	●	●	●●	●	

Outil de coupe

Désignation	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D5150-05-09.00A12-A	9	9,49	48,75	60,2	45	12	16	0,06	1	DS50-09...A-.
D5150-05-09.50A12-B	9,5	9,99	50,87	62,9	45	12	16	0,06	1	DS50-09...B-.



Cylindrical shank with collar

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

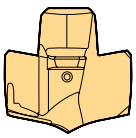
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [mm]	9–9,5
	Clé	SD9000-DS50-09-17.99

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [mm]	9–9,5
	Couvercle pour Clé	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Tête interchangeable

	Désignation	D_c mm	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
	DS50-..-M	9,0 - 9,9	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

HC = carbure revêtu

Forets à tête interchangeable

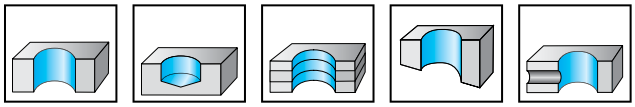
D5150 mm

Drion·tec® E-Peak



B1

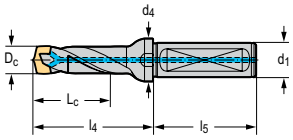
– Interface stable sans pièces encastrées
– Géométrie M universelle pour tous les matériaux ISO



5×D_C | 158° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●●	●●	●	●	●●	●	

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D5150-05-10.00F16-C	10	10,49	53,89	67,5	48	16	20	0,11	1	DS50-10...C-.
D5150-05-10.50F16-D	10,5	10,99	56,01	70	48	16	20	0,11	1	DS50-10...D-.
D5150-05-11.00F16-E	11	11,49	59,03	72,6	48	16	20	0,11	1	DS50-11...E-.
D5150-05-11.50F16-F	11,5	11,99	61,15	75,1	48	16	20	0,11	1	DS50-11...F-.
D5150-05-12.00F16-G	12	12,49	64,17	77,7	48	16	20	0,12	1	DS50-12...G-.
D5150-05-12.50F16-H	12,5	12,99	66,29	80,2	48	16	20	0,12	1	DS50-12...H-.
D5150-05-13.00F16-J	13	13,49	69,31	82,8	48	16	20	0,12	1	DS50-13...J-.
D5150-05-13.50F16-K	13,5	13,99	71,42	85,4	48	16	20	0,13	1	DS50-13...K-.
D5150-05-14.00F20-M	14	14,99	76,54	94	50	20	25	0,22	1	DS50-14...M-.
D5150-05-15.00F20-N	15	15,99	81,7	99,1	50	20	25	0,21	1	DS50-15...N-.
D5150-05-16.00F20-P	16	16,99	86,84	104,2	50	20	25	0,22	1	DS50-16...P-.
D5150-05-17.00F20-R	17	17,99	91,98	109,3	50	20	25	0,23	1	DS50-17...R-.

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

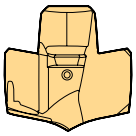
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [mm]	10–17
	Clé	SD9000-DS50-09-17.99

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [mm]	10–17
	Couvercle pour Clé	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Tête interchangeable

Désignation	D_c mm	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
 DS50-..-M	10,0 - 17,9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = carbure revêtu

B1

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ● → bonne = ● → modérée = ●

● ● ● / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à tête interchangeable

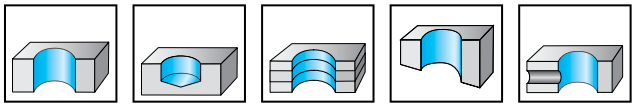
D5150 inch

Drion·tec® E-Peak



B1

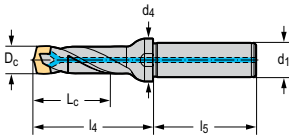
– Interface stable sans pièces encastrées
– Géométrie M universelle pour tous les matériaux ISO



5×D_C | 158° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●●	●●	●	●	●●	●	

Outil de coupe



Cylindrical shank with collar

Désignation	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
D5150.05-09.00A13-A	0,354	0,374	1,919	2,37	1,772	0,500	0,630	0,148	1	DS50-09...A-.
D5150.05-09.50A13-B	0,374	0,393	2,003	2,476	1,772	0,500	0,630	0,152	1	DS50-09...B-.

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

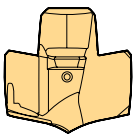
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,354–0,374
	Clé	SD9000-DS50-09-17.99

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,354–0,374
	Couvercle pour Clé	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Tête interchangeable

	Désignation	D_c inch	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
	DS50-..-M	0,354 - 0,393	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

HC = carbure revêtu

B1

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à tête interchangeable

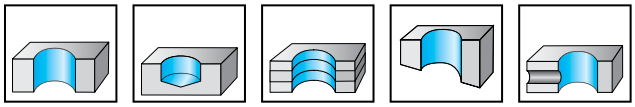
D5150 inch

Drion·tec® E-Peak



B1

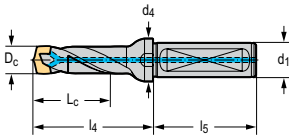
– Interface stable sans pièces encastrées
– Géométrie M universelle pour tous les matériaux ISO



5×D_C | 158° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●●	●●	●	●	●●	●	

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
D5150.05-10.00F15-C	0,394	0,413	2,122	2,657	1,890	0,625	0,787	0,234	1	DS50-10...C-.
D5150.05-10.50F15-D	0,413	0,433	2,205	2,756	1,890	0,625	0,787	0,24	1	DS50-10...D-.
D5150.05-11.00F15-E	0,433	0,452	2,324	2,858	1,890	0,625	0,787	0,243	1	DS50-11...E-.
D5150.05-11.50F15-F	0,453	0,472	2,407	2,957	1,890	0,625	0,787	0,249	1	DS50-11...F-.
D5150.05-12.00F15-G	0,472	0,492	2,526	3,059	1,890	0,625	0,787	0,256	1	DS50-12...G-.
D5150.05-12.50F15-H	0,492	0,511	2,610	3,157	1,890	0,625	0,787	0,265	1	DS50-12...H-.
D5150.05-13.00F15-J	0,512	0,531	2,729	3,260	1,890	0,625	0,787	0,267	1	DS50-13...J-.
D5150.05-13.50F15-K	0,531	0,551	2,812	3,362	1,890	0,625	0,787	0,278	1	DS50-13...K-.
D5150.05-14.00F19-M	0,551	0,59	3,013	3,701	1,969	0,750	1,125	0,417	1	DS50-14...M-.
D5150.05-15.00F19-N	0,591	0,630	3,217	3,902	1,969	0,750	1,125	0,507	1	DS50-15...N-.
D5150.05-16.00F19-P	0,630	0,669	3,419	4,102	1,969	0,750	1,125	0,459	1	DS50-16...P-.
D5150.05-17.00F19-R	0,669	0,708	3,621	4,303	1,969	0,750	1,125	0,489	1	DS50-17...R-.

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

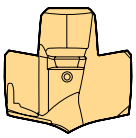
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,394–0,669
	Clé	SD9000-DS50-09-17.99

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,394–0,669
	Couvercle pour Clé	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Tête interchangeable

	Désignation	D_c inch	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
	DS50-..-M	0,394 - 0,708	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

☻ ☻ ☻ / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à tête interchangeable

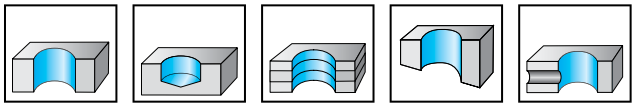
D5150 mm

Drion·tec® E-Peak



B1

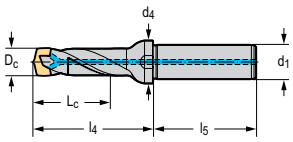
– Interface stable sans pièces encastrées
– Géométrie M universelle pour tous les matériaux ISO



8×D_C | 158° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●●	●●	●	●	●●	●	

Outil de coupe



Cylindrical shank with collar

Désignation	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D5150-08-09.00A12-A	9	9,49	77,22	88,4	45	12	16	0,07	1	DS50-09...A-.
D5150-08-09.50A12-B	9,5	9,99	80,57	92,6	45	12	16	0,07	1	DS50-09...B-.

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

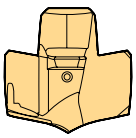
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [mm]	9–9,5
	Clé	SD9000-DS50-09-17.99

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [mm]	9–9,5
	Couvercle pour Clé	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Tête interchangeable

	Désignation	D_c mm	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
	DS50-..-M	9,0 - 9,9	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

HC = carbure revêtu

Forets à tête interchangeable

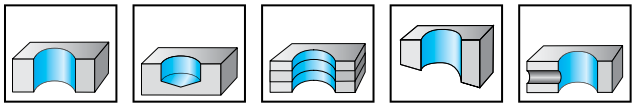
D5150 mm

Drion·tec® E-Peak



B1

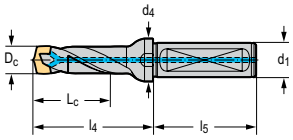
– Interface stable sans pièces encastrées
– Géométrie M universelle pour tous les matériaux ISO



8×D_C | 158° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●●	●●	●	●	●●	●	

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ mm	$D_{c\,max}$ mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Nb. de plaqu.	Type
D5150-08-10.00F16-C	10	10,49	85,36	98,7	48	16	20	0,12	1	DS50-10...C-.
D5150-08-10.50F16-D	10,5	10,99	88,71	102,7	48	16	20	0,12	1	DS50-10...D-.
D5150-08-11.00F16-E	11	11,49	93,5	106,8	48	16	20	0,12	1	DS50-11...E-.
D5150-08-11.50F16-F	11,5	11,99	96,85	110,8	48	16	20	0,13	1	DS50-11...F-.
D5150-08-12.00F16-G	12	12,49	101,64	114,9	48	16	20	0,13	1	DS50-12...G-.
D5150-08-12.50F16-H	12,5	12,99	104,99	118,9	48	16	20	0,14	1	DS50-12...H-.
D5150-08-13.00F16-J	13	13,49	109,78	123	48	16	20	0,14	1	DS50-13...J-.
D5150-08-13.50F16-K	13,5	13,99	113,12	127,1	48	16	20	0,15	1	DS50-13...K-.
D5150-08-14.00F20-M	14	14,99	121,24	138,7	50	20	25	0,25	1	DS50-14...M-.
D5150-08-15.00F20-N	15	15,99	129,4	146,8	50	20	25	0,24	1	DS50-15...N-.
D5150-08-16.00F20-P	16	16,99	137,54	154,9	50	20	25	0,26	1	DS50-16...P-.
D5150-08-17.00F20-R	17	17,99	145,68	163	50	20	25	0,28	1	DS50-17...R-.

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

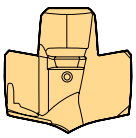
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [mm]	10–17
	Clé	SD9000-DS50-09-17.99

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [mm]	10–17
	Couvercle pour Clé	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Tête interchangeable

	Désignation	D_c mm	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
	DS50-..-M	10,0 - 17,9	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

HC = carbure revêtu

B1

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Forets à tête interchangeable

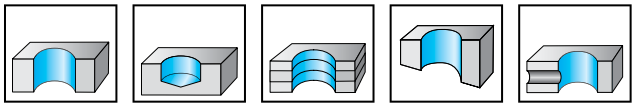
D5150 inch

Drion·tec® E-Peak



B1

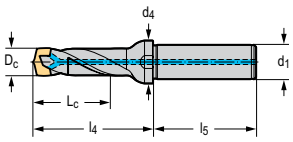
– Interface stable sans pièces encastrées
– Géométrie M universelle pour tous les matériaux ISO



8×D_C | 158° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●●	●●	●	●	●●	●	

Outil de coupe



Cylindrical shank with collar

Désignation	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
D5150.08-09.00A13-A	0,354	0,374	3,04	3,48	1,772	0,500	0,630	0,163	1	DS50-09...A-.
D5150.08-09.50A13-B	0,374	0,393	3,172	3,646	1,772	0,500	0,630	0,172	1	DS50-09...B-.

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

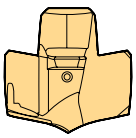
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,354–0,374
	Clé	SD9000-DS50-09-17.99

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,354–0,374
	Couvercle pour Clé	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Tête interchangeable

	Désignation	D_c inch	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
	DS50-..-M	0,354 - 0,393	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

HC = carbure revêtu

Forets à tête interchangeable

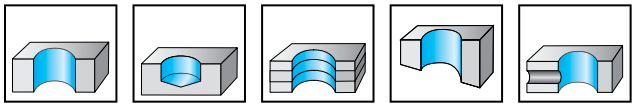
D5150 inch

Drion·tec® E-Peak



B1

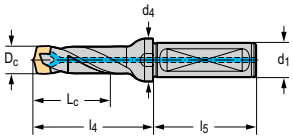
– Interface stable sans pièces encastrées
– Géométrie M universelle pour tous les matériaux ISO



8×D_C | 158° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●●	●●	●	●	●●	●	

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	$D_{c\,min}$ inch	$D_{c\,max}$ inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Nb. de plaqu.	Type
D5150.08-10.00F15-C	0,394	0,413	3,361	3,886	1,890	0,625	0,787	0,256	1	DS50-10...C-.
D5150.08-10.50F15-D	0,413	0,433	3,493	4,043	1,890	0,625	0,787	0,267	1	DS50-10...D-.
D5150.08-11.00F15-E	0,433	0,452	3,681	4,205	1,890	0,625	0,787	0,269	1	DS50-11...E-.
D5150.08-11.50F15-F	0,453	0,472	3,813	4,362	1,890	0,625	0,787	0,282	1	DS50-11...F-.
D5150.08-12.00F15-G	0,472	0,492	4,002	4,524	1,890	0,625	0,787	0,293	1	DS50-12...G-.
D5150.08-12.50F15-H	0,492	0,511	4,133	4,681	1,890	0,625	0,787	0,306	1	DS50-12...H-.
D5150.08-13.00F15-J	0,512	0,531	4,322	4,843	1,890	0,625	0,787	0,313	1	DS50-13...J-.
D5150.08-13.50F15-K	0,531	0,551	4,454	5,004	1,890	0,625	0,787	0,328	1	DS50-13...K-.
D5150.08-14.00F19-M	0,551	0,59	4,773	5,461	1,969	0,750	1,125	0,476	1	DS50-14...M-.
D5150.08-15.00F19-N	0,591	0,630	5,094	5,780	1,969	0,750	1,125	0,5	1	DS50-15...N-.
D5150.08-16.00F19-P	0,630	0,669	5,415	6,098	1,969	0,750	1,125	0,545	1	DS50-16...P-.
D5150.08-17.00F19-R	0,669	0,708	5,735	6,417	1,969	0,750	1,125	0,595	1	DS50-17...R-.

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

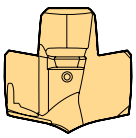
Pièces de montage

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,394–0,669
	Clé	SD9000-DS50-09-17.99

Accessoires

	$D_{c\ min}$ [inch]	0,394–0,669
	Couvercle pour Clé	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Tête interchangeable

	Désignation	D_c inch	P HC WMS35	P HC WPP35	M HC WMS35	M HC WPP35	K HC WPP35	N HC WMS35	N HC WPP35	S HC WMS35	S HC WPP35	H HC WPP35
	DS50-..-M	0,394 - 0,708	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

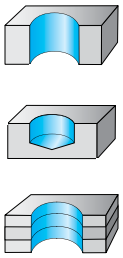
HC = carbure revêtu

B1

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

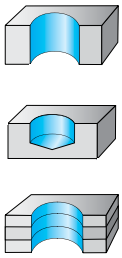
Outils de perçage en HSS



Profondeur de perçage	**3 x D_C**			**8 x D_C**	
					
Désignation	A1154TFT VA Inox	A1149XPL UFL®	A1148 UFL®	A1254TFT VA Inox	A1249XPL UFL®
Autres services	R	R	R	R	R
Norme	DIN 1897	DIN 1897	DIN 1897	DIN 338	DIN 338
Revêtement / nuance	TFT	XPL	non revêtu	TFT	XPL
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	2–16	1–20	1–20	3–16	1–20
P Acier	●	●●	●●	●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte		●●	●●		●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	**365**	**359**	**368**	**379**	**374**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1154TFT	A1149XPL	A1148	A1254TFT	A1249XPL

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Outils de perçage en HSS

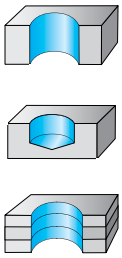


Profondeur de perçage	**8 x D_C**				**8 x D_C**
					
Désignation	A1222 UFL®	A1244 VA	Z3515	Z3516	A4244 VA
Autres services	R				
Norme	DIN 338	DIN 338	DIN 338		DIN 345
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu			non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Cône morse
Plage de Ø [mm]	1–16	0,3–15	–	–	10–32
P Acier	●●	●	●	●	●
M Acier inoxydable	●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●				
N Métaux non ferreux	●●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres	●				
Page dans le catalogue	**394**	**386**	**392**	**393**	**446**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1222	A1244	Z3515	Z3516	A4244

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

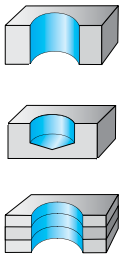
Outils de perçage en HSS



Profondeur de perçage	**8 x D_C**				**8 x D_C**
					
Désignation	A1247 Alpha® XE	A4247 Alpha® XE	DA110 Perform	DA110 Perform	A1211TIN
Autres services					
Norme	DIN 338	DIN 345	DIN 338	DIN 338	DIN 338
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	WZ90AJ		TIN
Queue	Queue cylindrique	Cône morse	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	1–16	10–40	1–16	–	0,5–16
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●	●	●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●		●	●
H Matériaux durs					
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	**381**	**448**	**417**	**420**	**400**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1247	A4247	DA110	DA110	A1211TIN

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Outils de perçage en HSS

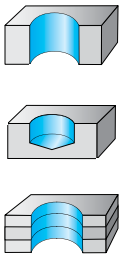


Profondeur de perçage	**8 x D_C**				
					
Désignation	A1211	Z3218	Z3219	Z3213	Z3216
Autres services					
Norme	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338
Revêtement / nuance	non revêtu				
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	0,2–22	–	–	–	–
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●	●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	**402**	**413**	**414**	**415**	**416**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1211	Z3218	Z3219	Z3213	Z3216

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Outils de perçage en HSS



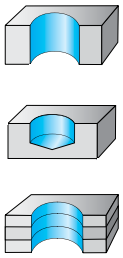
Profondeur de perçage	**12 x D_C**



Désignation	A1549TFP UFL®	A1522 UFL®	A4422 UFL®	A1544 VA	A1547 Alpha® XE
Autres services	R	R	R		
Norme	DIN 340	DIN 340	DIN 341	DIN 340	DIN 340
Revêtement / nuance	TFP	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Cône morse	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	1–12	1–20,638	10–31	1–12	1–12,7
P Acier	●●	●●	●●	●	●
M Acier inoxydable	●●	●	●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●		●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres	●	●	●		●
Page dans le catalogue	**422**	**430**	**450**	**428**	**425**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1549TFP	A1522	A4422	A1544	A1547

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Outils de perçage en HSS

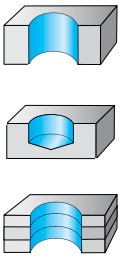


Profondeur de perçage	12 x D_C	16 x D_C			22 x D_C
					
Désignation	A1511	A1622 UFL®	A4622 UFL®	A4611	A1722 UFL®
Autres services		R	R		R
Norme	DIN 340	DIN 1869 I	DIN 1870 I	DIN 1870 I	DIN 1869 II
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Cône morse	Cône morse	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	0,5–22	2–12,7	12–30	8–40	3–12
P Acier	●	●●	●●	●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●	●
K Fonte	●	●●	●●	●	●●
N Métaux non ferreux	●	●●	●●	●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	**435**	**438**	**452**	**453**	**442**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1511	A1622	A4622	A4611	A1722

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Outils de perçage en HSS



Profondeur de perçage	22 x D_C	30 x D_C	60 x D_C	85 x D_C
Désignation	A4722 UFL®	A1822 UFL®	A1922S UFL®	A1922L UFL®
Autres services	R	R	R	R
Norme	DIN 1870 II	DIN 1869 III	Walter	Walter
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Cône morse	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	8–40	3,5–12	6–14	8–12
P Acier	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●
K Fonte	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●
H Matériaux durs				
O Autres	●	●	●	●
Page dans le catalogue	**454**	**443**	**444**	**445**
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A4722	A1822	A1922S	A1922L

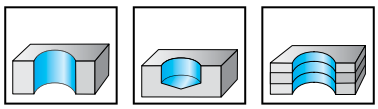
WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Foret hélicoïdal HSS-E, extra-court

A1149XPL

UFL®



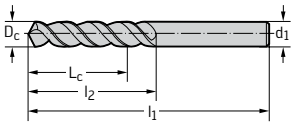




	P	M	K	N	S	H	O
XPL	●●	●●	●●	●●	●		●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1149XPL-1	1		4	26	6	1
A1149XPL-NO60	1,016	No. 60	4	26	6	1,016
A1149XPL-NO59	1,041	No. 59	4	26	6	1,041
A1149XPL-NO58	1,067	No. 58	5	28	7	1,067
A1149XPL-NO57	1,092	No. 57	5	28	7	1,092
A1149XPL-1.1	1,1		5	28	7	1,1
A1149XPL-NO56	1,181	No. 56	6	30	8	1,181
A1149XPL-3/64IN	1,191	3/64"	6	30	8	1,191
A1149XPL-1.2	1,2		6	30	8	1,2
A1149XPL-1.3	1,3		6	30	8	1,3
A1149XPL-NO55	1,321	No. 55	6	32	9	1,321
A1149XPL-NO54	1,397	No. 54	6	32	9	1,397
A1149XPL-1.4	1,4		6	32	9	1,4
A1149XPL-1.5	1,5		6	32	9	1,5
A1149XPL-NO53	1,511	No. 53	7	34	10	1,511
A1149XPL-1/16IN	1,588	1/16"	7	34	10	1,588
A1149XPL-1.6	1,6		7	34	10	1,6
A1149XPL-NO52	1,613	No. 52	7	34	10	1,613
A1149XPL-1.7	1,7		7	34	10	1,7
A1149XPL-NO51	1,702	No. 51	8	36	11	1,702
A1149XPL-NO50	1,778	No. 50	8	36	11	1,778
A1149XPL-1.8	1,8		8	36	11	1,8
A1149XPL-NO49	1,854	No. 49	8	36	11	1,854
A1149XPL-1.9	1,9		8	36	11	1,9
A1149XPL-NO48	1,930	No. 48	8	38	12	1,93
A1149XPL-5/64IN	1,984	5/64"	8	38	12	1,984
A1149XPL-NO47	1,994	No. 47	8	38	12	1,994
A1149XPL-2	2		8	38	12	2
A1149XPL-NO46	2,057	No. 46	8	38	12	2,057
A1149XPL-NO45	2,083	No. 45	8	38	12	2,083
A1149XPL-2.1	2,1		8	38	12	2,1
A1149XPL-NO44	2,184	No. 44	9	40	13	2,184
A1149XPL-2.2	2,2		9	40	13	2,2

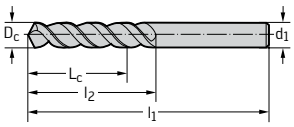
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

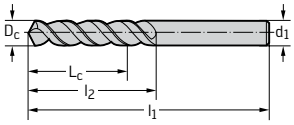
Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1149XPL-NO43	2,261	No. 43	9	40	13	2,261
A1149XPL-2.3	2,3		9	40	13	2,3
A1149XPL-NO42	2,375	No. 42	10	43	14	2,375
A1149XPL-3/32IN	2,381	3/32"	10	43	14	2,381
A1149XPL-2.4	2,4		10	43	14	2,4
A1149XPL-NO41	2,438	No. 41	10	43	14	2,438
A1149XPL-NO40	2,489	No. 40	10	43	14	2,489
A1149XPL-2.5	2,5		10	43	14	2,5
A1149XPL-NO39	2,527	No. 39	10	43	14	2,527
A1149XPL-NO38	2,578	No. 38	10	43	14	2,578
A1149XPL-2.6	2,6		10	43	14	2,6
A1149XPL-NO37	2,642	No. 37	10	43	14	2,642
A1149XPL-2.7	2,7		11	46	16	2,7
A1149XPL-NO36	2,705	No. 36	11	46	16	2,705
A1149XPL-7/64IN	2,778	7/64"	11	46	16	2,778
A1149XPL-NO35	2,794	No. 35	11	46	16	2,794
A1149XPL-2.8	2,8		11	46	16	2,8
A1149XPL-NO34	2,819	No. 34	11	46	16	2,819
A1149XPL-NO33	2,870	No. 33	11	46	16	2,87
A1149XPL-2.9	2,9		11	46	16	2,9
A1149XPL-NO32	2,946	No. 32	11	46	16	2,946
A1149XPL-3	3		11	46	16	3
A1149XPL-NO31	3,048	No. 31	12	49	18	3,048
A1149XPL-3.1	3,1		12	49	18	3,1
A1149XPL-1/8IN	3,175	1/8"	12	49	18	3,175
A1149XPL-3.2	3,2		12	49	18	3,2
A1149XPL-NO30	3,264	No. 30	12	49	18	3,264
A1149XPL-3.3	3,3		12	49	18	3,3
A1149XPL-3.4	3,4		14	52	20	3,4
A1149XPL-NO29	3,454	No. 29	14	52	20	3,454
A1149XPL-3.5	3,5		14	52	20	3,5
A1149XPL-NO28	3,569	No. 28	14	52	20	3,569
A1149XPL-9/64IN	3,572	9/64"	14	52	20	3,572
A1149XPL-3.6	3,6		14	52	20	3,6
A1149XPL-NO27	3,658	No. 27	14	52	20	3,658
A1149XPL-3.7	3,7		14	52	20	3,7
A1149XPL-NO26	3,734	No. 26	14	52	20	3,734
A1149XPL-NO25	3,797	No. 25	15	55	22	3,797
A1149XPL-3.8	3,8		15	55	22	3,8
A1149XPL-NO24	3,861	No. 24	15	55	22	3,861
A1149XPL-3.9	3,9		15	55	22	3,9
A1149XPL-NO23	3,912	No. 23	15	55	22	3,912
A1149XPL-5/32IN	3,969	5/32"	15	55	22	3,969
A1149XPL-NO22	3,988	No. 22	15	55	22	3,988
A1149XPL-4	4		15	55	22	4
A1149XPL-NO21	4,039	No. 21	15	55	22	4,039

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1149XPL-NO20	4,089	No. 20	15	55	22	4,089
A1149XPL-4.1	4,1		15	55	22	4,1
A1149XPL-4.2	4,2		15	55	22	4,2
A1149XPL-NO19	4,216	No. 19	15	55	22	4,216
A1149XPL-4.3	4,3		16	58	24	4,3
A1149XPL-NO18	4,305	No. 18	16	58	24	4,305
A1149XPL-11/64IN	4,366	11/64"	16	58	24	4,366
A1149XPL-NO17	4,394	No. 17	16	58	24	4,394
A1149XPL-4.4	4,4		16	58	24	4,4
A1149XPL-NO16	4,496	No. 16	16	58	24	4,496
A1149XPL-4.5	4,5		16	58	24	4,5
A1149XPL-NO15	4,572	No. 15	16	58	24	4,572
A1149XPL-4.6	4,6		16	58	24	4,6
A1149XPL-NO14	4,623	No. 14	16	58	24	4,623
A1149XPL-4.65	4,65		16	58	24	4,65
A1149XPL-NO13	4,699	No. 13	16	58	24	4,699
A1149XPL-4.7	4,7		16	58	24	4,7
A1149XPL-3/16IN	4,763	3/16"	18	62	26	4,763
A1149XPL-4.8	4,8		18	62	26	4,8
A1149XPL-NO12	4,801	No. 12	18	62	26	4,801
A1149XPL-NO11	4,851	No. 11	18	62	26	4,851
A1149XPL-4.9	4,9		18	62	26	4,9
A1149XPL-NO10	4,915	No. 10	18	62	26	4,915
A1149XPL-NO9	4,978	No. 09	18	62	26	4,978
A1149XPL-5	5		18	62	26	5
A1149XPL-NO8	5,055	No. 08	18	62	26	5,055
A1149XPL-5.1	5,1		18	62	26	5,1
A1149XPL-NO7	5,105	No. 07	18	62	26	5,105
A1149XPL-13/64IN	5,159	13/64"	18	62	26	5,159
A1149XPL-NO6	5,182	No. 06	18	62	26	5,182
A1149XPL-5.2	5,2		18	62	26	5,2
A1149XPL-NO5	5,220	No. 05	18	62	26	5,22
A1149XPL-5.3	5,3		18	62	26	5,3
A1149XPL-NO4	5,309	No. 04	19	66	28	5,309
A1149XPL-5.4	5,4		19	66	28	5,4
A1149XPL-NO3	5,410	No. 03	19	66	28	5,41
A1149XPL-5.5	5,5		19	66	28	5,5
A1149XPL-5.55	5,55		19	66	28	5,55
A1149XPL-7/32IN	5,556	7/32"	19	66	28	5,556
A1149XPL-5.6	5,6		19	66	28	5,6
A1149XPL-NO2	5,613	No. 02	19	66	28	5,613
A1149XPL-5.7	5,7		19	66	28	5,7
A1149XPL-NO1	5,791	No. 01	19	66	28	5,791
A1149XPL-5.8	5,8		19	66	28	5,8
A1149XPL-5.9	5,9		19	66	28	5,9
A1149XPL-LET.A	5,944	Let. A	19	66	28	5,944

B1

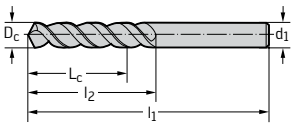
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1149XPL-15/64IN	5,953	15/64"	19	66	28	5,953
A1149XPL-6	6		19	66	28	6
A1149XPL-LET.B	6,045	Let. B	20	70	31	6,045
A1149XPL-6.1	6,1		20	70	31	6,1
A1149XPL-LET.C	6,147	Let. C	20	70	31	6,147
A1149XPL-6.2	6,2		20	70	31	6,2
A1149XPL-LET.D	6,248	Let. D	20	70	31	6,248
A1149XPL-6.3	6,3		20	70	31	6,3
A1149XPL-1/4IN	6,350	1/4"	20	70	31	6,35
A1149XPL-6.4	6,4		20	70	31	6,4
A1149XPL-6.5	6,5		20	70	31	6,5
A1149XPL-LET.F	6,528	Let. F	20	70	31	6,528
A1149XPL-6.6	6,6		20	70	31	6,6
A1149XPL-LET.G	6,629	Let. G	20	70	31	6,629
A1149XPL-6.7	6,7		20	70	31	6,7
A1149XPL-17/64IN	6,747	17/64"	22	74	34	6,747
A1149XPL-LET.H	6,756	Let. H	22	74	34	6,756
A1149XPL-6.8	6,8		22	74	34	6,8
A1149XPL-6.9	6,9		22	74	34	6,9
A1149XPL-LET.I	6,909	Let. I	22	74	34	6,909
A1149XPL-7	7		22	74	34	7
A1149XPL-LET.J	7,036	Let. J	22	74	34	7,036
A1149XPL-7.1	7,1		22	74	34	7,1
A1149XPL-LET.K	7,137	Let. K	22	74	34	7,137
A1149XPL-9/32IN	7,144	9/32"	22	74	34	7,144
A1149XPL-7.2	7,2		22	74	34	7,2
A1149XPL-7.3	7,3		22	74	34	7,3
A1149XPL-LET.L	7,366	Let. L	22	74	34	7,366
A1149XPL-7.4	7,4		22	74	34	7,4
A1149XPL-LET.M	7,493	Let. M	22	74	34	7,493
A1149XPL-7.5	7,5		22	74	34	7,5
A1149XPL-19/64IN	7,541	19/64"	24	79	37	7,541
A1149XPL-7.6	7,6		24	79	37	7,6
A1149XPL-LET.N	7,671	Let. N	24	79	37	7,671
A1149XPL-7.7	7,7		24	79	37	7,7
A1149XPL-7.8	7,8		24	79	37	7,8
A1149XPL-7.9	7,9		24	79	37	7,9
A1149XPL-5/16IN	7,938	5/16"	24	79	37	7,938
A1149XPL-8	8		24	79	37	8
A1149XPL-LET.O	8,026	Let. O	24	79	37	8,026
A1149XPL-8.1	8,1		24	79	37	8,1
A1149XPL-8.2	8,2		24	79	37	8,2
A1149XPL-LET.P	8,204	Let. P	24	79	37	8,204
A1149XPL-8.3	8,3		24	79	37	8,3
A1149XPL-21/64IN	8,334	21/64"	24	79	37	8,334
A1149XPL-8.4	8,4		24	79	37	8,4

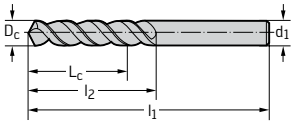
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1149XPL-LET.Q	8,433	Let. Q	24	79	37	8,433
A1149XPL-8.5	8,5		24	79	37	8,5
A1149XPL-8.6	8,6		25	84	40	8,6
A1149XPL-LET.R	8,611	Let. R	25	84	40	8,611
A1149XPL-8.7	8,7		25	84	40	8,7
A1149XPL-11/32IN	8,731	11/32"	25	84	40	8,731
A1149XPL-8.8	8,8		25	84	40	8,8
A1149XPL-LET.S	8,839	Let. S	25	84	40	8,839
A1149XPL-8.9	8,9		25	84	40	8,9
A1149XPL-9	9		25	84	40	9
A1149XPL-LET.T	9,093	Let. T	25	84	40	9,093
A1149XPL-9.1	9,1		25	84	40	9,1
A1149XPL-23/64IN	9,128	23/64"	25	84	40	9,128
A1149XPL-9.2	9,2		25	84	40	9,2
A1149XPL-9.3	9,3		25	84	40	9,3
A1149XPL-LET.U	9,347	Let. U	25	84	40	9,347
A1149XPL-9.4	9,4		25	84	40	9,4
A1149XPL-9.5	9,5		25	84	40	9,5
A1149XPL-3/8IN	9,525	3/8"	27	89	43	9,525
A1149XPL-LET.V	9,576	Let. V	27	89	43	9,576
A1149XPL-9.6	9,6		27	89	43	9,6
A1149XPL-9.7	9,7		27	89	43	9,7
A1149XPL-9.8	9,8		27	89	43	9,8
A1149XPL-LET.W	9,804	Let. W	27	89	43	9,804
A1149XPL-9.9	9,9		27	89	43	9,9
A1149XPL-25/64IN	9,922	25/64"	27	89	43	9,922
A1149XPL-10	10		27	89	43	10
A1149XPL-LET.X	10,084	Let. X	27	89	43	10,084
A1149XPL-10.2	10,2		27	89	43	10,2
A1149XPL-LET.Y	10,262	Let. Y	27	89	43	10,262
A1149XPL-13/32IN	10,319	13/32"	27	89	43	10,319
A1149XPL-LET.Z	10,490	Let. Z	27	89	43	10,49
A1149XPL-10.5	10,5		27	89	43	10,5
A1149XPL-27/64IN	10,716	27/64"	29	95	47	10,716
A1149XPL-10.8	10,8		29	95	47	10,8
A1149XPL-11	11		29	95	47	11
A1149XPL-7/16IN	11,113	7/16"	29	95	47	11,113
A1149XPL-11.2	11,2		29	95	47	11,2
A1149XPL-11.3	11,3		29	95	47	11,3
A1149XPL-11.5	11,5		29	95	47	11,5
A1149XPL-29/64IN	11,509	29/64"	29	95	47	11,509
A1149XPL-11.8	11,8		29	95	47	11,8
A1149XPL-15/32IN	11,906	15/32"	37	102	51	11,906
A1149XPL-12	12		37	102	51	12
A1149XPL-31/64IN	12,303	31/64"	37	102	51	12,303
A1149XPL-12.5	12,5		37	102	51	12,5

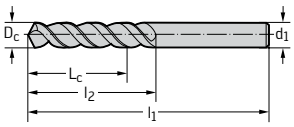
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1149XPL-1/2IN	12,700	1/2"	37	102	51	12,7
A1149XPL-12.8	12,8		37	102	51	12,8
A1149XPL-13	13		37	102	51	13
A1149XPL-33/64IN	13,097		37	102	51	13,097
A1149XPL-13.1	13,1		37	102	51	13,1
A1149XPL-13.3	13,3		40	107	54	13,3
A1149XPL-17/32IN	13,494	17/32"	40	107	54	13,494
A1149XPL-13.5	13,5		40	107	54	13,5
A1149XPL-35/64IN	13,891		40	107	54	13,891
A1149XPL-14	14		40	107	54	14
A1149XPL-9/16IN	14,288	9/16"	41	111	56	14,288
A1149XPL-14.5	14,5		41	111	56	14,5
A1149XPL-37/64IN	14,684	37/64"	41	111	56	14,684
A1149XPL-15	15		41	111	56	15
A1149XPL-19/32IN	15,081	19/32"	42	115	58	15,081
A1149XPL-15.1	15,1		42	115	58	15,1
A1149XPL-15.3	15,3		42	115	58	15,3
A1149XPL-39/64IN	15,478	39/64"	42	115	58	15,478
A1149XPL-15.5	15,5		42	115	58	15,5
A1149XPL-5/8IN	15,875	5/8"	42	115	58	15,875
A1149XPL-16	16		42	115	58	16
A1149XPL-41/64IN	16,272		43	119	60	16,272
A1149XPL-16.5	16,5		43	119	60	16,5
A1149XPL-21/32IN	16,669		43	119	60	16,669
A1149XPL-17	17		43	119	60	17
A1149XPL-43/64IN	17,066		44	123	62	17,066
A1149XPL-11/16IN	17,463		44	123	62	17,463
A1149XPL-17.5	17,5		44	123	62	17,5
A1149XPL-45/64IN	17,859	45/64"	44	123	62	17,859
A1149XPL-18	18		44	123	62	18
A1149XPL-23/32IN	18,256	23/32"	45	127	64	18,256
A1149XPL-18.5	18,5		45	127	64	18,5
A1149XPL-47/64IN	18,653	47/64"	45	127	64	18,653
A1149XPL-19	19		45	127	64	19
A1149XPL-3/4IN	19,050	3/4"	46	131	66	19,05
A1149XPL-19.5	19,5		46	131	66	19,5
A1149XPL-20	20		46	131	66	20

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

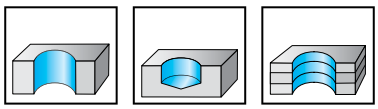
Nouveautés au sein de la gamme = /

Foret hélicoïdal HSS-E, extra-court

A1154TFT

VA Inox



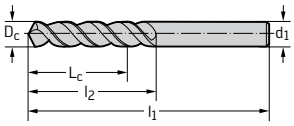


~3×D_c | DIN 1897 |  |  118°

	P	M	K	N	S	H	O
TFT	●	●●		●●	●		●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1154TFT-2	2	8	38	12	2
A1154TFT-2.1	2,1	8	38	12	2,1
A1154TFT-2.2	2,2	9	40	13	2,2
A1154TFT-2.3	2,3	9	40	13	2,3
A1154TFT-2.4	2,4	10	43	14	2,4
A1154TFT-2.5	2,5	10	43	14	2,5
A1154TFT-2.6	2,6	10	43	14	2,6
A1154TFT-2.7	2,7	11	46	16	2,7
A1154TFT-2.8	2,8	11	46	16	2,8
A1154TFT-2.9	2,9	11	46	16	2,9
A1154TFT-3	3	11	46	16	3
A1154TFT-3.1	3,1	12	49	18	3,1
A1154TFT-3.2	3,2	12	49	18	3,2
A1154TFT-3.3	3,3	12	49	18	3,3
A1154TFT-3.4	3,4	14	52	20	3,4
A1154TFT-3.5	3,5	14	52	20	3,5
A1154TFT-3.6	3,6	14	52	20	3,6
A1154TFT-3.7	3,7	14	52	20	3,7
A1154TFT-3.8	3,8	15	55	22	3,8
A1154TFT-3.9	3,9	15	55	22	3,9
A1154TFT-4	4	15	55	22	4
A1154TFT-4.1	4,1	15	55	22	4,1
A1154TFT-4.2	4,2	15	55	22	4,2
A1154TFT-4.3	4,3	16	58	24	4,3
A1154TFT-4.4	4,4	16	58	24	4,4
A1154TFT-4.5	4,5	16	58	24	4,5
A1154TFT-4.6	4,6	16	58	24	4,6
A1154TFT-4.65	4,65	16	58	24	4,65
A1154TFT-4.7	4,7	16	58	24	4,7
A1154TFT-4.8	4,8	18	62	26	4,8
A1154TFT-4.9	4,9	18	62	26	4,9
A1154TFT-5	5	18	62	26	5
A1154TFT-5.1	5,1	18	62	26	5,1

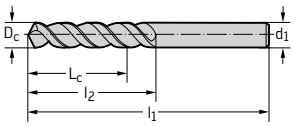
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

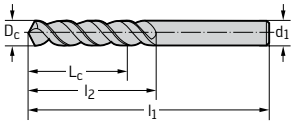
Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1154TFT-5.2	5,2	18	62	26	5,2
A1154TFT-5.3	5,3	18	62	26	5,3
A1154TFT-5.4	5,4	19	66	28	5,4
A1154TFT-5.5	5,5	19	66	28	5,5
A1154TFT-5.55	5,55	19	66	28	5,55
A1154TFT-5.6	5,6	19	66	28	5,6
A1154TFT-5.7	5,7	19	66	28	5,7
A1154TFT-5.8	5,8	19	66	28	5,8
A1154TFT-5.9	5,9	19	66	28	5,9
A1154TFT-6	6	19	66	28	6
A1154TFT-6.1	6,1	20	70	31	6,1
A1154TFT-6.2	6,2	20	70	31	6,2
A1154TFT-6.3	6,3	20	70	31	6,3
A1154TFT-6.4	6,4	20	70	31	6,4
A1154TFT-6.5	6,5	20	70	31	6,5
A1154TFT-6.6	6,6	20	70	31	6,6
A1154TFT-6.7	6,7	20	70	31	6,7
A1154TFT-6.8	6,8	22	74	34	6,8
A1154TFT-6.9	6,9	22	74	34	6,9
A1154TFT-7	7	22	74	34	7
A1154TFT-7.1	7,1	22	74	34	7,1
A1154TFT-7.2	7,2	22	74	34	7,2
A1154TFT-7.4	7,4	22	74	34	7,4
A1154TFT-7.5	7,5	22	74	34	7,5
A1154TFT-7.6	7,6	24	79	37	7,6
A1154TFT-7.7	7,7	24	79	37	7,7
A1154TFT-7.8	7,8	24	79	37	7,8
A1154TFT-7.9	7,9	24	79	37	7,9
A1154TFT-8	8	24	79	37	8
A1154TFT-8.1	8,1	24	79	37	8,1
A1154TFT-8.2	8,2	24	79	37	8,2
A1154TFT-8.3	8,3	24	79	37	8,3
A1154TFT-8.4	8,4	24	79	37	8,4
A1154TFT-8.5	8,5	24	79	37	8,5
A1154TFT-8.6	8,6	25	84	40	8,6
A1154TFT-8.7	8,7	25	84	40	8,7
A1154TFT-8.8	8,8	25	84	40	8,8
A1154TFT-8.9	8,9	25	84	40	8,9
A1154TFT-9	9	25	84	40	9
A1154TFT-9.1	9,1	25	84	40	9,1
A1154TFT-9.3	9,3	25	84	40	9,3
A1154TFT-9.5	9,5	25	84	40	9,5
A1154TFT-9.6	9,6	27	89	43	9,6
A1154TFT-9.7	9,7	27	89	43	9,7
A1154TFT-9.8	9,8	27	89	43	9,8
A1154TFT-9.9	9,9	27	89	43	9,9

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1154TFT-10	10	27	89	43	10
A1154TFT-10.2	10,2	27	89	43	10,2
A1154TFT-10.3	10,3	27	89	43	10,3
A1154TFT-10.5	10,5	27	89	43	10,5
A1154TFT-10.6	10,6	27	89	43	10,6
A1154TFT-10.7	10,7	29	95	47	10,7
A1154TFT-10.8	10,8	29	95	47	10,8
A1154TFT-10.9	10,9	29	95	47	10,9
A1154TFT-11	11	29	95	47	11
A1154TFT-11.1	11,1	29	95	47	11,1
A1154TFT-11.2	11,2	29	95	47	11,2
A1154TFT-11.3	11,3	29	95	47	11,3
A1154TFT-11.5	11,5	29	95	47	11,5
A1154TFT-11.6	11,6	29	95	47	11,6
A1154TFT-11.8	11,8	29	95	47	11,8
A1154TFT-11.9	11,9	37	102	51	11,9
A1154TFT-12	12	37	102	51	12
A1154TFT-12.1	12,1	37	102	51	12,1
A1154TFT-12.3	12,3	37	102	51	12,3
A1154TFT-12.5	12,5	37	102	51	12,5
A1154TFT-12.6	12,6	37	102	51	12,6
A1154TFT-12.7	12,700	37	102	51	12,7
A1154TFT-13	13	37	102	51	13
A1154TFT-13.1	13,1	37	102	51	13,1
A1154TFT-13.5	13,5	40	107	54	13,5
A1154TFT-14	14	40	107	54	14
A1154TFT-14.1	14,1	41	111	56	14,1
A1154TFT-14.2	14,2	41	111	56	14,2
A1154TFT-15	15	41	111	56	15
A1154TFT-15.2	15,2	42	115	58	15,2
A1154TFT-15.3	15,3	42	115	58	15,3
A1154TFT-15.5	15,5	42	115	58	15,5
A1154TFT-16	16	42	115	58	16

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

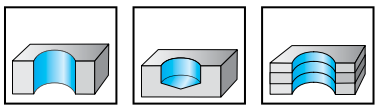
Foret hélicoïdal HSS-E, extra-court

A1148

UFL®



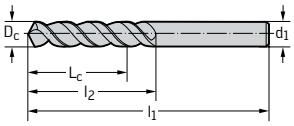
– Sans traitement jusqu'à 1,9 mm



~3×D_c | DIN 1897 |  | 

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



Cylindrical shank

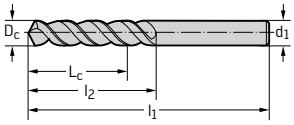
Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1148-1	1		4	26	6	1
A1148-NO60	1,016	No. 60	4	26	6	1,016
A1148-NO59	1,041	No. 59	4	26	6	1,041
A1148-NO58	1,067	No. 58	5	28	7	1,067
A1148-NO57	1,092	No. 57	5	28	7	1,092
A1148-1.1	1,1		5	28	7	1,1
A1148-NO56	1,181	No. 56	6	30	8	1,181
A1148-3/64IN	1,191	3/64"	6	30	8	1,191
A1148-1.2	1,2		6	30	8	1,2
A1148-1.3	1,3		6	30	8	1,3
A1148-NO55	1,321	No. 55	6	32	9	1,321
A1148-NO54	1,397	No. 54	6	32	9	1,397
A1148-1.4	1,4		6	32	9	1,4
A1148-1.5	1,5		6	32	9	1,5
A1148-NO53	1,511	No. 53	7	34	10	1,511
A1148-1/16IN	1,588	1/16"	7	34	10	1,588
A1148-1.6	1,6		7	34	10	1,6
A1148-NO52	1,613	No. 52	7	34	10	1,613
A1148-1.7	1,7		7	34	10	1,7
A1148-NO51	1,702	No. 51	8	36	11	1,702
A1148-NO50	1,778	No. 50	8	36	11	1,778
A1148-1.8	1,8		8	36	11	1,8
A1148-NO49	1,854	No. 49	8	36	11	1,854
A1148-1.9	1,9		8	36	11	1,9
A1148-NO48	1,930	No. 48	8	38	12	1,93
A1148-5/64IN	1,984	5/64"	8	38	12	1,984
A1148-NO47	1,994	No. 47	8	38	12	1,994
A1148-2	2		8	38	12	2
A1148-NO46	2,057	No. 46	8	38	12	2,057
A1148-NO45	2,083	No. 45	8	38	12	2,083
A1148-2.1	2,1		8	38	12	2,1
A1148-NO44	2,184	No. 44	9	40	13	2,184
A1148-2.2	2,2		9	40	13	2,2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1148-NO43	2,261	No. 43	9	40	13	2,261
A1148-2.3	2,3		9	40	13	2,3
A1148-NO42	2,375	No. 42	10	43	14	2,375
A1148-3/32IN	2,381	3/32"	10	43	14	2,381
A1148-2.4	2,4		10	43	14	2,4
A1148-NO41	2,438	No. 41	10	43	14	2,438
A1148-NO40	2,489	No. 40	10	43	14	2,489
A1148-2.5	2,5		10	43	14	2,5
A1148-NO39	2,527	No. 39	10	43	14	2,527
A1148-NO38	2,578	No. 38	10	43	14	2,578
A1148-2.6	2,6		10	43	14	2,6
A1148-NO37	2,642	No. 37	10	43	14	2,642
A1148-2.7	2,7		11	46	16	2,7
A1148-NO36	2,705	No. 36	11	46	16	2,705
A1148-7/64IN	2,778	7/64"	11	46	16	2,778
A1148-NO35	2,794	No. 35	11	46	16	2,794
A1148-2.8	2,8		11	46	16	2,8
A1148-NO34	2,819	No. 34	11	46	16	2,819
A1148-NO33	2,870	No. 33	11	46	16	2,87
A1148-2.9	2,9		11	46	16	2,9
A1148-NO32	2,946	No. 32	11	46	16	2,946
A1148-3	3		11	46	16	3
A1148-NO31	3,048	No. 31	12	49	18	3,048
A1148-3.1	3,1		12	49	18	3,1
A1148-1/8IN	3,175	1/8"	12	49	18	3,175
A1148-3.2	3,2		12	49	18	3,2
A1148-NO30	3,264	No. 30	12	49	18	3,264
A1148-3.3	3,3		12	49	18	3,3
A1148-3.4	3,4		14	52	20	3,4
A1148-NO29	3,454	No. 29	14	52	20	3,454
A1148-3.5	3,5		14	52	20	3,5
A1148-NO28	3,569	No. 28	14	52	20	3,569
A1148-9/64IN	3,572	9/64"	14	52	20	3,572
A1148-3.6	3,6		14	52	20	3,6
A1148-NO27	3,658	No. 27	14	52	20	3,658
A1148-3.7	3,7		14	52	20	3,7
A1148-NO26	3,734	No. 26	14	52	20	3,734
A1148-NO25	3,797	No. 25	15	55	22	3,797
A1148-3.8	3,8		15	55	22	3,8
A1148-NO24	3,861	No. 24	15	55	22	3,861
A1148-3.9	3,9		15	55	22	3,9
A1148-NO23	3,912	No. 23	15	55	22	3,912
A1148-5/32IN	3,969	5/32"	15	55	22	3,969
A1148-NO22	3,988	No. 22	15	55	22	3,988
A1148-4	4		15	55	22	4
A1148-NO21	4,039	No. 21	15	55	22	4,039

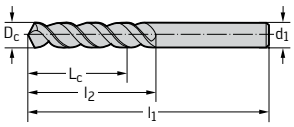
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

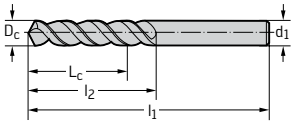
Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1148-NO20	4,089	No. 20	15	55	22	4,089
A1148-4.1	4,1		15	55	22	4,1
A1148-4.2	4,2		15	55	22	4,2
A1148-NO19	4,216	No. 19	15	55	22	4,216
A1148-4.3	4,3		16	58	24	4,3
A1148-NO18	4,305	No. 18	16	58	24	4,305
A1148-11/64IN	4,366	11/64"	16	58	24	4,366
A1148-NO17	4,394	No. 17	16	58	24	4,394
A1148-4.4	4,4		16	58	24	4,4
A1148-NO16	4,496	No. 16	16	58	24	4,496
A1148-4.5	4,5		16	58	24	4,5
A1148-NO15	4,572	No. 15	16	58	24	4,572
A1148-4.6	4,6		16	58	24	4,6
A1148-NO14	4,623	No. 14	16	58	24	4,623
A1148-NO13	4,699	No. 13	16	58	24	4,699
A1148-4.7	4,7		16	58	24	4,7
A1148-3/16IN	4,763	3/16"	18	62	26	4,763
A1148-4.8	4,8		18	62	26	4,8
A1148-NO12	4,801	No. 12	18	62	26	4,801
A1148-NO11	4,851	No. 11	18	62	26	4,851
A1148-4.9	4,9		18	62	26	4,9
A1148-NO10	4,915	No. 10	18	62	26	4,915
A1148-NO9	4,978	No. 09	18	62	26	4,978
A1148-5	5		18	62	26	5
A1148-NO8	5,055	No. 08	18	62	26	5,055
A1148-5.1	5,1		18	62	26	5,1
A1148-NO7	5,105	No. 07	18	62	26	5,105
A1148-13/64IN	5,159	13/64"	18	62	26	5,159
A1148-NO6	5,182	No. 06	18	62	26	5,182
A1148-5.2	5,2		18	62	26	5,2
A1148-NO5	5,220	No. 05	18	62	26	5,22
A1148-5.3	5,3		18	62	26	5,3
A1148-NO4	5,309	No. 04	19	66	28	5,309
A1148-5.4	5,4		19	66	28	5,4
A1148-NO3	5,410	No. 03	19	66	28	5,41
A1148-5.5	5,5		19	66	28	5,5
A1148-7/32IN	5,556	7/32"	19	66	28	5,556
A1148-5.6	5,6		19	66	28	5,6
A1148-NO2	5,613	No. 02	19	66	28	5,613
A1148-5.7	5,7		19	66	28	5,7
A1148-NO1	5,791	No. 01	19	66	28	5,791
A1148-5.8	5,8		19	66	28	5,8
A1148-5.9	5,9		19	66	28	5,9
A1148-LET.A	5,944	Let. A	19	66	28	5,944
A1148-15/64IN	5,953	15/64"	19	66	28	5,953
A1148-6	6		19	66	28	6

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1148-LET.B	6,045	Let. B	20	70	31	6,045
A1148-6.1	6,1		20	70	31	6,1
A1148-LET.C	6,147	Let. C	20	70	31	6,147
A1148-6.2	6,2		20	70	31	6,2
A1148-LET.D	6,248	Let. D	20	70	31	6,248
A1148-6.3	6,3		20	70	31	6,3
A1148-1/4IN	6,350	1/4"	20	70	31	6,35
A1148-6.4	6,4		20	70	31	6,4
A1148-6.5	6,5		20	70	31	6,5
A1148-LET.F	6,528	Let. F	20	70	31	6,528
A1148-6.6	6,6		20	70	31	6,6
A1148-LET.G	6,629	Let. G	20	70	31	6,629
A1148-6.7	6,7		20	70	31	6,7
A1148-17/64IN	6,747	17/64"	22	74	34	6,747
A1148-LET.H	6,756	Let. H	22	74	34	6,756
A1148-6.8	6,8		22	74	34	6,8
A1148-6.9	6,9		22	74	34	6,9
A1148-LET.I	6,909	Let. I	22	74	34	6,909
A1148-7	7		22	74	34	7
A1148-LET.J	7,036	Let. J	22	74	34	7,036
A1148-7.1	7,1		22	74	34	7,1
A1148-LET.K	7,137	Let. K	22	74	34	7,137
A1148-9/32IN	7,144	9/32"	22	74	34	7,144
A1148-7.2	7,2		22	74	34	7,2
A1148-7.3	7,3		22	74	34	7,3
A1148-LET.L	7,366	Let. L	22	74	34	7,366
A1148-7.4	7,4		22	74	34	7,4
A1148-LET.M	7,493	Let. M	22	74	34	7,493
A1148-7.5	7,5		22	74	34	7,5
A1148-19/64IN	7,541	19/64"	24	79	37	7,541
A1148-7.6	7,6		24	79	37	7,6
A1148-LET.N	7,671	Let. N	24	79	37	7,671
A1148-7.7	7,7		24	79	37	7,7
A1148-7.8	7,8		24	79	37	7,8
A1148-7.9	7,9		24	79	37	7,9
A1148-5/16IN	7,938	5/16"	24	79	37	7,938
A1148-8	8		24	79	37	8
A1148-LET.O	8,026	Let. O	24	79	37	8,026
A1148-8.1	8,1		24	79	37	8,1
A1148-8.2	8,2		24	79	37	8,2
A1148-LET.P	8,204	Let. P	24	79	37	8,204
A1148-8.3	8,3		24	79	37	8,3
A1148-21/64IN	8,334	21/64"	24	79	37	8,334
A1148-8.4	8,4		24	79	37	8,4
A1148-LET.Q	8,433	Let. Q	24	79	37	8,433
A1148-8.5	8,5		24	79	37	8,5

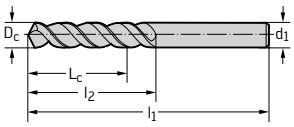
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

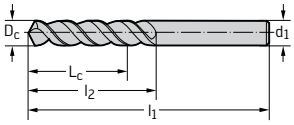
Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1148-8.6	8,6		25	84	40	8,6
A1148-LET.R	8,611	Let. R	25	84	40	8,611
A1148-8.7	8,7		25	84	40	8,7
A1148-11/32IN	8,731	11/32"	25	84	40	8,731
A1148-8.8	8,8		25	84	40	8,8
A1148-LET.S	8,839	Let. S	25	84	40	8,839
A1148-8.9	8,9		25	84	40	8,9
A1148-9	9		25	84	40	9
A1148-LET.T	9,093	Let. T	25	84	40	9,093
A1148-9.1	9,1		25	84	40	9,1
A1148-23/64IN	9,128	23/64"	25	84	40	9,128
A1148-9.2	9,2		25	84	40	9,2
A1148-9.3	9,3		25	84	40	9,3
A1148-LET.U	9,347	Let. U	25	84	40	9,347
A1148-9.4	9,4		25	84	40	9,4
A1148-9.5	9,5		25	84	40	9,5
A1148-3/8IN	9,525	3/8"	27	89	43	9,525
A1148-LET.V	9,576	Let. V	27	89	43	9,576
A1148-9.6	9,6		27	89	43	9,6
A1148-9.7	9,7		27	89	43	9,7
A1148-9.8	9,8		27	89	43	9,8
A1148-LET.W	9,804	Let. W	27	89	43	9,804
A1148-9.9	9,9		27	89	43	9,9
A1148-25/64IN	9,922	25/64"	27	89	43	9,922
A1148-10	10		27	89	43	10
A1148-LET.X	10,084	Let. X	27	89	43	10,084
A1148-10.2	10,2		27	89	43	10,2
A1148-LET.Y	10,262	Let. Y	27	89	43	10,262
A1148-13/32IN	10,319	13/32"	27	89	43	10,319
A1148-LET.Z	10,490	Let. Z	27	89	43	10,49
A1148-10.5	10,5		27	89	43	10,5
A1148-27/64IN	10,716	27/64"	29	95	47	10,716
A1148-10.8	10,8		29	95	47	10,8
A1148-11	11		29	95	47	11
A1148-7/16IN	11,113	7/16"	29	95	47	11,113
A1148-11.2	11,2		29	95	47	11,2
A1148-11.5	11,5		29	95	47	11,5
A1148-29/64IN	11,509	29/64"	29	95	47	11,509
A1148-11.8	11,8		29	95	47	11,8
A1148-15/32IN	11,906	15/32"	37	102	51	11,906
A1148-12	12		37	102	51	12
A1148-31/64IN	12,303	31/64"	37	102	51	12,303
A1148-12.5	12,5		37	102	51	12,5
A1148-1/2IN	12,700	1/2"	37	102	51	12,7
A1148-12.8	12,8		37	102	51	12,8
A1148-13	13		37	102	51	13

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1148-33/64IN	13,097		37	102	51	13,097
A1148-13.3	13,3		40	107	54	13,3
A1148-17/32IN	13,494	17/32"	40	107	54	13,494
A1148-13.5	13,5		40	107	54	13,5
A1148-35/64IN	13,891		40	107	54	13,891
A1148-14	14		40	107	54	14
A1148-9/16IN	14,288	9/16"	41	111	56	14,288
A1148-14.5	14,5		41	111	56	14,5
A1148-37/64IN	14,684	37/64"	41	111	56	14,684
A1148-15	15		41	111	56	15
A1148-15.3	15,3		42	115	58	15,3
A1148-39/64IN	15,478	39/64"	42	115	58	15,478
A1148-15.5	15,5		42	115	58	15,5
A1148-5/8IN	15,875	5/8"	42	115	58	15,875
A1148-16	16		42	115	58	16
A1148-41/64IN	16,272		43	119	60	16,272
A1148-16.5	16,5		43	119	60	16,5
A1148-21/32IN	16,669		43	119	60	16,669
A1148-17	17		43	119	60	17
A1148-43/64IN	17,066		44	123	62	17,066
A1148-11/16IN	17,463		44	123	62	17,463
A1148-17.5	17,5		44	123	62	17,5
A1148-45/64IN	17,859	45/64"	44	123	62	17,859
A1148-18	18		44	123	62	18
A1148-23/32IN	18,256	23/32"	45	127	64	18,256
A1148-18.5	18,5		45	127	64	18,5
A1148-47/64IN	18,653	47/64"	45	127	64	18,653
A1148-19	19		45	127	64	19
A1148-3/4IN	19,050	3/4"	46	131	66	19,05
A1148-19.5	19,5		46	131	66	19,5
A1148-20	20		46	131	66	20

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

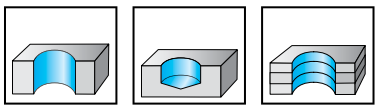
😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret HSS-E pour perçage profond

A1249XPL

UFL®

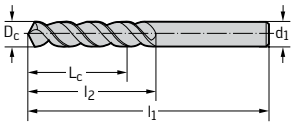




~8×D_c | DIN 338 | 130°

	P	M	K	N	S	H	O
XPL	●●	●●	●●	●●	●		●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1249XPL-1	1		10	34	12	1
A1249XPL-NO60	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
A1249XPL-NO59	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
A1249XPL-NO58	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
A1249XPL-NO57	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
A1249XPL-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1249XPL-NO56	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
A1249XPL-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
A1249XPL-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1249XPL-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1249XPL-NO55	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
A1249XPL-NO54	1,397	No. 54	15	40	18	1,397
A1249XPL-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1249XPL-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1249XPL-NO53	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
A1249XPL-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
A1249XPL-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1249XPL-NO52	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
A1249XPL-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1249XPL-NO51	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
A1249XPL-NO50	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
A1249XPL-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1249XPL-NO49	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
A1249XPL-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1249XPL-NO48	1,930	No. 48	20	49	24	1,93
A1249XPL-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
A1249XPL-NO47	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
A1249XPL-2	2		20	49	24	2
A1249XPL-NO46	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1249XPL-NO45	2,083	No. 45	20	49	24	2,083
A1249XPL-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1249XPL-NO44	2,184	No. 44	23	53	27	2,184
A1249XPL-2.2	2,2		23	53	27	2,2

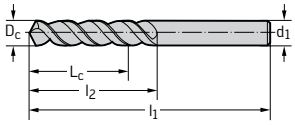
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1249XPL-NO43	2,261	No. 43	23	53	27	2,261
A1249XPL-2.3	2,3		23	53	27	2,3
A1249XPL-NO42	2,375	No. 42	26	57	30	2,375
A1249XPL-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381
A1249XPL-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1249XPL-NO41	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1249XPL-NO40	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1249XPL-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1249XPL-NO39	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1249XPL-NO38	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1249XPL-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1249XPL-NO37	2,642	No. 37	26	57	30	2,642
A1249XPL-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1249XPL-NO36	2,705	No. 36	28	61	33	2,705
A1249XPL-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1249XPL-NO35	2,794	No. 35	28	61	33	2,794
A1249XPL-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1249XPL-NO34	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1249XPL-NO33	2,870	No. 33	28	61	33	2,87
A1249XPL-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1249XPL-NO32	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1249XPL-3	3		28	61	33	3
A1249XPL-NO31	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1249XPL-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1249XPL-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1249XPL-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1249XPL-NO30	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1249XPL-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1249XPL-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1249XPL-NO29	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1249XPL-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1249XPL-NO28	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1249XPL-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1249XPL-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1249XPL-NO27	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1249XPL-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1249XPL-NO26	3,734	No. 26	33	70	39	3,734
A1249XPL-NO25	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1249XPL-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1249XPL-NO24	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1249XPL-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1249XPL-NO23	3,912	No. 23	36	75	43	3,912
A1249XPL-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1249XPL-NO22	3,988	No. 22	36	75	43	3,988
A1249XPL-4	4		36	75	43	4
A1249XPL-NO21	4,039	No. 21	36	75	43	4,039

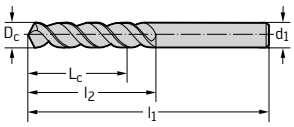
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

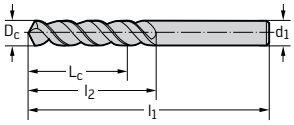
Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1249XPL-NO20	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1249XPL-4.1	4,1		36	75	43	4,1
A1249XPL-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1249XPL-NO19	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1249XPL-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1249XPL-NO18	4,305	No. 18	39	80	47	4,305
A1249XPL-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1249XPL-NO17	4,394	No. 17	39	80	47	4,394
A1249XPL-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1249XPL-NO16	4,496	No. 16	39	80	47	4,496
A1249XPL-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1249XPL-NO15	4,572	No. 15	39	80	47	4,572
A1249XPL-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1249XPL-NO14	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1249XPL-4.65	4,65		39	80	47	4,65
A1249XPL-NO13	4,699	No. 13	39	80	47	4,699
A1249XPL-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1249XPL-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1249XPL-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1249XPL-NO12	4,801	No. 12	44	86	52	4,801
A1249XPL-NO11	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1249XPL-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1249XPL-NO10	4,915	No. 10	44	86	52	4,915
A1249XPL-NO9	4,978	No. 09	44	86	52	4,978
A1249XPL-5	5		44	86	52	5
A1249XPL-NO8	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1249XPL-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1249XPL-NO7	5,105	No. 07	44	86	52	5,105
A1249XPL-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1249XPL-NO6	5,182	No. 06	44	86	52	5,182
A1249XPL-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1249XPL-NO5	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1249XPL-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1249XPL-NO4	5,309	No. 04	48	93	57	5,309
A1249XPL-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1249XPL-NO3	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1249XPL-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1249XPL-5.55	5,55		48	93	57	5,55
A1249XPL-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1249XPL-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1249XPL-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1249XPL-NO1	5,791	No. 01	48	93	57	5,791
A1249XPL-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1249XPL-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1249XPL-15/64IN	5,953	15/64"	48	93	57	5,953
A1249XPL-6	6		48	93	57	6

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1249XPL-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1249XPL-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1249XPL-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1249XPL-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1249XPL-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1249XPL-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1249XPL-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1249XPL-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1249XPL-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747
A1249XPL-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1249XPL-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1249XPL-7	7		57	109	69	7
A1249XPL-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1249XPL-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1249XPL-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1249XPL-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1249XPL-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1249XPL-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1249XPL-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1249XPL-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1249XPL-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1249XPL-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1249XPL-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1249XPL-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1249XPL-8	8		62	117	75	8
A1249XPL-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1249XPL-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1249XPL-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1249XPL-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1249XPL-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1249XPL-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1249XPL-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1249XPL-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1249XPL-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1249XPL-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1249XPL-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1249XPL-9	9		66	125	81	9
A1249XPL-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1249XPL-23/64IN	9,128	23/64"	66	125	81	9,128
A1249XPL-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1249XPL-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1249XPL-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1249XPL-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1249XPL-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1249XPL-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1249XPL-9.7	9,7		71	133	87	9,7

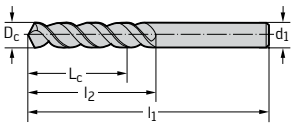
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

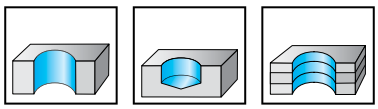
Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1249XPL-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1249XPL-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1249XPL-25/64IN	9,922	25/64"	71	133	87	9,922
A1249XPL-10	10		71	133	87	10
A1249XPL-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1249XPL-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1249XPL-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1249XPL-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716
A1249XPL-11	11		76	142	94	11
A1249XPL-7/16IN	11,113	7/16"	76	142	94	11,113
A1249XPL-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1249XPL-11.3	11,3		76	142	94	11,3
A1249XPL-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1249XPL-29/64IN	11,509	29/64"	76	142	94	11,509
A1249XPL-15/32IN	11,906	15/32"	87	151	101	11,906
A1249XPL-12	12		87	151	101	12
A1249XPL-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1249XPL-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1249XPL-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1249XPL-13	13		87	151	101	13
A1249XPL-13.1	13,1		87	151	101	13,1
A1249XPL-13.3	13,3		94	160	108	13,3
A1249XPL-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1249XPL-14	14		94	160	108	14
A1249XPL-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1249XPL-15	15		99	169	114	15
A1249XPL-15.1	15,1		104	178	120	15,1
A1249XPL-15.3	15,3		104	178	120	15,3
A1249XPL-15.5	15,5		104	178	120	15,5
A1249XPL-16	16		104	178	120	16
A1249XPL-16.5	16,5		108	184	125	16,5
A1249XPL-17	17		108	184	125	17
A1249XPL-17.5	17,5		112	191	130	17,5
A1249XPL-18	18		112	191	130	18
A1249XPL-18.5	18,5		116	198	135	18,5
A1249XPL-19	19		116	198	135	19
A1249XPL-19.5	19,5		120	205	140	19,5
A1249XPL-20	20		120	205	140	20

Foret HSS-E pour perçage profond

A1254TFT

VA Inox



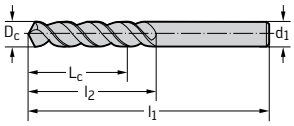


~8×D_c | DIN 338 |  |  118°

	P	M	K	N	S	H	O
TFT	●	●●		●●	●		●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1254TFT-3	3	28	61	33	3
A1254TFT-3.2	3,2	30	65	36	3,2
A1254TFT-3.3	3,3	30	65	36	3,3
A1254TFT-3.4	3,4	33	70	39	3,4
A1254TFT-3.5	3,5	33	70	39	3,5
A1254TFT-3.7	3,7	33	70	39	3,7
A1254TFT-3.8	3,8	36	75	43	3,8
A1254TFT-4	4	36	75	43	4
A1254TFT-4.2	4,2	36	75	43	4,2
A1254TFT-4.3	4,3	39	80	47	4,3
A1254TFT-4.5	4,5	39	80	47	4,5
A1254TFT-4.65	4,65	39	80	47	4,65
A1254TFT-4.7	4,7	39	80	47	4,7
A1254TFT-4.8	4,8	44	86	52	4,8
A1254TFT-5	5	44	86	52	5
A1254TFT-5.1	5,1	44	86	52	5,1
A1254TFT-5.3	5,3	44	86	52	5,3
A1254TFT-5.5	5,5	48	93	57	5,5
A1254TFT-5.55	5,55	48	93	57	5,55
A1254TFT-5.6	5,6	48	93	57	5,6
A1254TFT-5.8	5,8	48	93	57	5,8
A1254TFT-6	6	48	93	57	6
A1254TFT-6.5	6,5	52	101	63	6,5
A1254TFT-6.6	6,6	52	101	63	6,6
A1254TFT-6.8	6,8	57	109	69	6,8
A1254TFT-6.9	6,9	57	109	69	6,9
A1254TFT-7	7	57	109	69	7
A1254TFT-7.4	7,4	57	109	69	7,4
A1254TFT-7.5	7,5	57	109	69	7,5
A1254TFT-7.8	7,8	62	117	75	7,8
A1254TFT-8	8	62	117	75	8
A1254TFT-8.5	8,5	62	117	75	8,5
A1254TFT-8.6	8,6	66	125	81	8,6

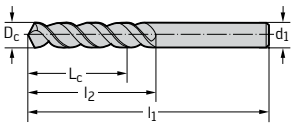
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1254TFT-8.8	8,8	66	125	81	8,8
A1254TFT-9	9	66	125	81	9
A1254TFT-9.3	9,3	66	125	81	9,3
A1254TFT-9.4	9,4	66	125	81	9,4
A1254TFT-9.5	9,5	66	125	81	9,5
A1254TFT-9.8	9,8	71	133	87	9,8
A1254TFT-10	10	71	133	87	10
A1254TFT-10.2	10,2	71	133	87	10,2
A1254TFT-10.3	10,3	71	133	87	10,3
A1254TFT-10.5	10,5	71	133	87	10,5
A1254TFT-11	11	76	142	94	11
A1254TFT-11.2	11,2	76	142	94	11,2
A1254TFT-11.3	11,3	76	142	94	11,3
A1254TFT-11.5	11,5	76	142	94	11,5
A1254TFT-11.8	11,8	76	142	94	11,8
A1254TFT-12	12	87	151	101	12
A1254TFT-12.1	12,1	87	151	101	12,1
A1254TFT-12.5	12,5	87	151	101	12,5
A1254TFT-13	13	87	151	101	13
A1254TFT-13.2	13,2	87	151	101	13,2
A1254TFT-13.5	13,5	94	160	108	13,5
A1254TFT-14	14	94	160	108	14
A1254TFT-14.1	14,1	99	169	114	14,1
A1254TFT-14.2	14,2	99	169	114	14,2
A1254TFT-14.5	14,5	99	169	114	14,5
A1254TFT-15	15	99	169	114	15
A1254TFT-15.2	15,2	104	178	120	15,2
A1254TFT-15.5	15,5	104	178	120	15,5
A1254TFT-16	16	104	178	120	16

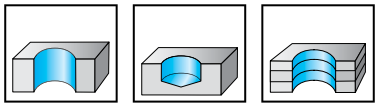
Foret hélicoïdal HSS-E

A1247

Alpha® XE



– Sans traitement jusqu'à 1,9 mm

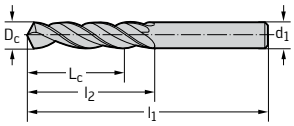


~8×D_c | DIN 338 |  | 

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1247-1	1		10	34	12	1
A1247-NO60	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
A1247-NO59	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
A1247-NO58	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
A1247-NO57	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
A1247-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1247-NO56	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
A1247-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
A1247-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1247-1.25	1,25		14	38	16	1,25
A1247-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1247-NO55	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
A1247-NO54	1,397	No. 54	15	40	18	1,397
A1247-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1247-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1247-NO53	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
A1247-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
A1247-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1247-NO52	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
A1247-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1247-NO51	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
A1247-NO50	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
A1247-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1247-NO49	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
A1247-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1247-NO48	1,930	No. 48	20	49	24	1,93
A1247-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
A1247-NO47	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
A1247-2	2		20	49	24	2
A1247-NO46	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1247-NO45	2,083	No. 45	20	49	24	2,083
A1247-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1247-NO44	2,184	No. 44	23	53	27	2,184

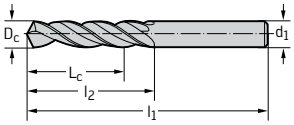
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

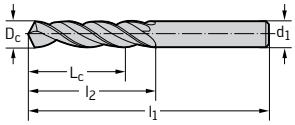
Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1247-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1247-NO43	2,261	No. 43	23	53	27	2,261
A1247-2.3	2,3		23	53	27	2,3
A1247-NO42	2,375	No. 42	26	57	30	2,375
A1247-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381
A1247-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1247-NO41	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1247-NO40	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1247-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1247-NO39	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1247-NO38	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1247-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1247-NO37	2,642	No. 37	26	57	30	2,642
A1247-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1247-NO36	2,705	No. 36	28	61	33	2,705
A1247-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1247-NO35	2,794	No. 35	28	61	33	2,794
A1247-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1247-NO34	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1247-NO33	2,870	No. 33	28	61	33	2,87
A1247-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1247-NO32	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1247-3	3		28	61	33	3
A1247-NO31	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1247-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1247-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1247-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1247-NO30	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1247-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1247-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1247-NO29	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1247-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1247-NO28	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1247-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1247-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1247-NO27	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1247-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1247-NO26	3,734	No. 26	33	70	39	3,734
A1247-NO25	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1247-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1247-NO24	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1247-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1247-NO23	3,912	No. 23	36	75	43	3,912
A1247-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1247-NO22	3,988	No. 22	36	75	43	3,988
A1247-4	4		36	75	43	4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1247-NO21	4,039	No. 21	36	75	43	4,039
A1247-NO20	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1247-4.1	4,1		36	75	43	4,1
A1247-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1247-NO19	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1247-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1247-NO18	4,305	No. 18	39	80	47	4,305
A1247-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1247-NO17	4,394	No. 17	39	80	47	4,394
A1247-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1247-NO16	4,496	No. 16	39	80	47	4,496
A1247-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1247-NO15	4,572	No. 15	39	80	47	4,572
A1247-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1247-NO14	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1247-NO13	4,699	No. 13	39	80	47	4,699
A1247-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1247-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1247-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1247-NO12	4,801	No. 12	44	86	52	4,801
A1247-NO11	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1247-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1247-NO10	4,915	No. 10	44	86	52	4,915
A1247-NO9	4,978	No. 09	44	86	52	4,978
A1247-5	5		44	86	52	5
A1247-NO8	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1247-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1247-NO7	5,105	No. 07	44	86	52	5,105
A1247-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1247-NO6	5,182	No. 06	44	86	52	5,182
A1247-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1247-NO5	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1247-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1247-NO4	5,309	No. 04	48	93	57	5,309
A1247-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1247-NO3	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1247-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1247-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1247-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1247-NO2	5,613	No. 02	48	93	57	5,613
A1247-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1247-NO1	5,791	No. 01	48	93	57	5,791
A1247-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1247-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1247-15/64IN	5,953	15/64"	48	93	57	5,953
A1247-6	6		48	93	57	6

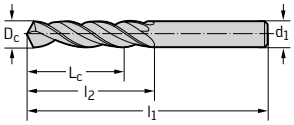
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

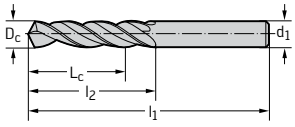
Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1247-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1247-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1247-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1247-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1247-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1247-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1247-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1247-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1247-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747
A1247-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1247-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1247-7	7		57	109	69	7
A1247-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1247-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1247-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1247-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1247-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1247-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1247-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1247-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1247-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1247-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1247-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1247-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1247-8	8		62	117	75	8
A1247-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1247-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1247-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1247-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1247-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1247-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1247-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1247-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1247-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1247-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1247-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1247-9	9		66	125	81	9
A1247-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1247-23/64IN	9,128	23/64"	66	125	81	9,128
A1247-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1247-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1247-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1247-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1247-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1247-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1247-9.7	9,7		71	133	87	9,7

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1247-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1247-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1247-25/64IN	9,922	25/64"	71	133	87	9,922
A1247-10	10		71	133	87	10
A1247-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1247-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1247-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1247-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716
A1247-10.8	10,8		76	142	94	10,8
A1247-11	11		76	142	94	11
A1247-7/16IN	11,113	7/16"	76	142	94	11,113
A1247-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1247-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1247-29/64IN	11,509	29/64"	76	142	94	11,509
A1247-11.8	11,8		76	142	94	11,8
A1247-15/32IN	11,906	15/32"	87	151	101	11,906
A1247-12	12		87	151	101	12
A1247-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1247-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1247-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1247-13	13		87	151	101	13
A1247-13.1	13,1		87	151	101	13,1
A1247-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1247-14	14		94	160	108	14
A1247-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1247-15	15		99	169	114	15
A1247-15.1	15,1		104	178	120	15,1
A1247-15.3	15,3		104	178	120	15,3
A1247-15.5	15,5		104	178	120	15,5
A1247-16	16		104	178	120	16

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

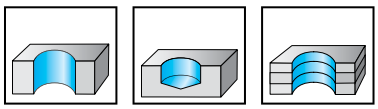
Foret hélicoïdal HSS-E

A1244

VA



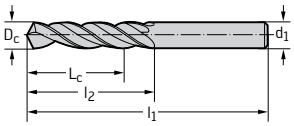
– Disponible en coffret



~8×D_c | DIN 338 | 130°

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●	●●		●	●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

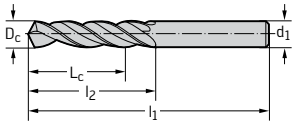
Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1244-0.3	0,3		2,5	19	3	0,3
A1244-NO80	0,343		3,4	19	4	0,343
A1244-0.35	0,35		3,4	19	4	0,35
A1244-1/64IN	0,397		4,2	20	5	0,397
A1244-0.4	0,4		4,2	20	5	0,4
A1244-NO78	0,406		4,2	20	5	0,406
A1244-0.45	0,45		4,2	20	5	0,45
A1244-NO77	0,457		4,2	20	5	0,457
A1244-0.5	0,5		5,2	22	6	0,5
A1244-NO76	0,508	No.76	5,2	22	6	0,508
A1244-NO75	0,533		6,1	24	7	0,533
A1244-0.55	0,55		6,1	24	7	0,55
A1244-NO74	0,572		6,1	24	7	0,572
A1244-0.6	0,6		6,1	24	7	0,6
A1244-NO73	0,610		6,9	26	8	0,61
A1244-NO72	0,635	No.72	6,9	26	8	0,635
A1244-0.65	0,65		6,9	26	8	0,65
A1244-NO71	0,660		6,9	26	8	0,66
A1244-0.7	0,7		7,8	28	9	0,7
A1244-NO70	0,711		7,8	28	9	0,711
A1244-NO69	0,742		7,8	28	9	0,742
A1244-0.75	0,75		7,8	28	9	0,75
A1244-NO68	0,787		8,7	30	10	0,787
A1244-1/32IN	0,794	1/32"	8,7	30	10	0,794
A1244-0.8	0,8		8,7	30	10	0,8
A1244-NO67	0,813		8,7	30	10	0,813
A1244-NO66	0,838		8,7	30	10	0,838
A1244-0.85	0,85		8,7	30	10	0,85
A1244-NO65	0,889	No.65	9,5	32	11	0,889
A1244-0.9	0,9		9,5	32	11	0,9
A1244-NO64	0,914		9,5	32	11	0,914
A1244-NO63	0,940		9,5	32	11	0,94
A1244-0.95	0,95		9,5	32	11	0,95

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1244-NO62	0,965		10	34	12	0,965
A1244-NO61	0,991		10	34	12	0,991
A1244-1	1		10	34	12	1
A1244-NO60	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
A1244-NO59	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
A1244-1.05	1,05		10	34	12	1,05
A1244-NO58	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
A1244-NO57	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
A1244-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1244-1.15	1,15		12	36	14	1,15
A1244-NO56	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
A1244-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
A1244-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1244-1.25	1,25		14	38	16	1,25
A1244-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1244-NO55	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
A1244-1.35	1,35		15	40	18	1,35
A1244-NO54	1,397	No. 54	15	40	18	1,397
A1244-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1244-1.45	1,45		15	40	18	1,45
A1244-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1244-NO53	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
A1244-1.55	1,55		17	43	20	1,55
A1244-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
A1244-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1244-NO52	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
A1244-1.65	1,65		17	43	20	1,65
A1244-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1244-NO51	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
A1244-1.75	1,75		19	46	22	1,75
A1244-NO50	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
A1244-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1244-1.85	1,85		19	46	22	1,85
A1244-NO49	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
A1244-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1244-NO48	1,930	No. 48	20	49	24	1,93
A1244-1.95	1,95		20	49	24	1,95
A1244-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
A1244-NO47	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
A1244-2	2		20	49	24	2
A1244-2.05	2,05		20	49	24	2,05
A1244-NO46	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1244-NO45	2,083	No. 45	20	49	24	2,083
A1244-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1244-2.15	2,15		23	53	27	2,15
A1244-NO44	2,184	No. 44	23	53	27	2,184

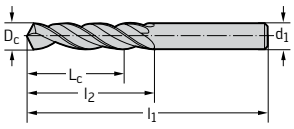
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

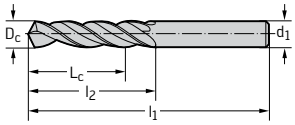
Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1244-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1244-2.25	2,25		23	53	27	2,25
A1244-2.3	2,3		23	53	27	2,3
A1244-2.35	2,35		23	53	27	2,35
A1244-NO42	2,375	No. 42	26	57	30	2,375
A1244-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381
A1244-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1244-NO41	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1244-2.45	2,45		26	57	30	2,45
A1244-NO40	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1244-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1244-NO39	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1244-2.55	2,55		26	57	30	2,55
A1244-NO38	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1244-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1244-2.65	2,65		26	57	30	2,65
A1244-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1244-2.75	2,75		28	61	33	2,75
A1244-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1244-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1244-NO34	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1244-2.85	2,85		28	61	33	2,85
A1244-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1244-NO32	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1244-2.95	2,95		28	61	33	2,95
A1244-3	3		28	61	33	3
A1244-NO31	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1244-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1244-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1244-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1244-NO30	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1244-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1244-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1244-NO29	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1244-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1244-NO28	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1244-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1244-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1244-3.65	3,65		33	70	39	3,65
A1244-NO27	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1244-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1244-NO26	3,734	No. 26	33	70	39	3,734
A1244-NO25	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1244-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1244-NO24	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1244-3.9	3,9		36	75	43	3,9

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1244-NO23	3,912	No. 23	36	75	43	3,912
A1244-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1244-4	4		36	75	43	4
A1244-NO21	4,039	No. 21	36	75	43	4,039
A1244-NO20	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1244-4.1	4,1		36	75	43	4,1
A1244-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1244-NO19	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1244-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1244-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1244-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1244-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1244-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1244-NO14	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1244-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1244-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1244-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1244-NO11	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1244-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1244-5	5		44	86	52	5
A1244-NO8	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1244-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1244-NO7	5,105	No. 07	44	86	52	5,105
A1244-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1244-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1244-NO5	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1244-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1244-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1244-NO3	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1244-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1244-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1244-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1244-NO2	5,613	No. 02	48	93	57	5,613
A1244-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1244-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1244-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1244-6	6		48	93	57	6
A1244-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1244-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1244-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1244-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1244-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1244-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1244-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1244-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1244-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747

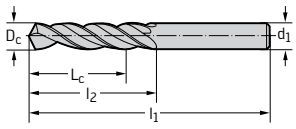
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1244-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1244-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1244-7	7		57	109	69	7
A1244-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1244-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1244-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1244-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1244-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1244-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1244-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1244-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1244-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1244-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1244-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1244-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1244-8	8		62	117	75	8
A1244-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1244-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1244-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1244-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1244-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1244-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1244-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1244-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1244-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1244-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1244-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1244-9	9		66	125	81	9
A1244-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1244-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1244-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1244-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1244-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1244-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1244-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1244-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1244-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1244-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1244-10	10		71	133	87	10
A1244-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1244-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1244-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1244-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716
A1244-11	11		76	142	94	11
A1244-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1244-11.5	11,5		76	142	94	11,5

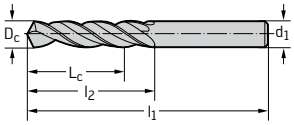
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1244-12	12		87	151	101	12
A1244-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1244-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1244-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1244-13	13		87	151	101	13
A1244-33/64IN	13,097		87	151	101	13,097
A1244-17/32IN	13,494	17/32"	94	160	108	13,494
A1244-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1244-14	14		94	160	108	14
A1244-9/16IN	14,288	9/16"	99	169	114	14,288
A1244-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1244-15	15		99	169	114	15

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

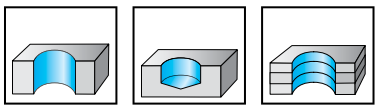
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Coffret de forets hélicoïdaux HSS-E A1244
Z3515



– Type VA





Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	Pas mm	Quantité
	Z3515-1-10.5	1	10,5	0,5	24

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

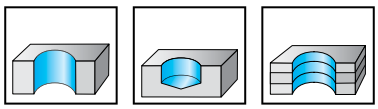
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Coffret de forets hélicoïdaux HSS-E A1244
Z3516



– Type VA





B1

Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	Pas mm	Quantité
	Z3516-1-13	1	13	0,5	25

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

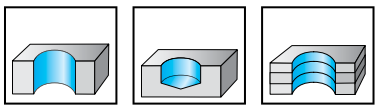
Foret HSS pour perçage profond

A1222

UFL®



– Sans traitement jusqu'à 1,9 mm
– Disponible en coffret

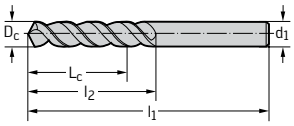


~8×D_c | DIN 338 |  | 

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

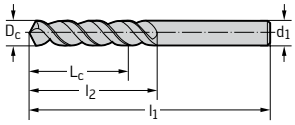
Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1222-1	1		10	34	12	1
A1222-NO60	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
A1222-NO59	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
A1222-NO58	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
A1222-NO57	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
A1222-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1222-NO56	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
A1222-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
A1222-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1222-1.25	1,25		14	38	16	1,25
A1222-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1222-NO55	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
A1222-NO54	1,397	No. 54	15	40	18	1,397
A1222-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1222-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1222-NO53	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
A1222-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
A1222-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1222-NO52	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
A1222-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1222-NO51	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
A1222-NO50	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
A1222-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1222-NO49	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
A1222-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1222-NO48	1,930	No. 48	20	49	24	1,93
A1222-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
A1222-NO47	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
A1222-2	2		20	49	24	2
A1222-NO46	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1222-NO45	2,083	No. 45	20	49	24	2,083
A1222-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1222-NO44	2,184	No. 44	23	53	27	2,184

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1222-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1222-NO43	2,261	No. 43	23	53	27	2,261
A1222-2.3	2,3		23	53	27	2,3
A1222-NO42	2,375	No. 42	26	57	30	2,375
A1222-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381
A1222-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1222-NO41	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1222-NO40	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1222-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1222-NO39	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1222-NO38	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1222-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1222-NO37	2,642	No. 37	26	57	30	2,642
A1222-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1222-NO36	2,705	No. 36	28	61	33	2,705
A1222-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1222-NO35	2,794	No. 35	28	61	33	2,794
A1222-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1222-NO34	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1222-NO33	2,870	No. 33	28	61	33	2,87
A1222-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1222-NO32	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1222-3	3		28	61	33	3
A1222-NO31	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1222-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1222-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1222-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1222-NO30	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1222-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1222-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1222-NO29	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1222-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1222-NO28	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1222-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1222-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1222-NO27	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1222-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1222-NO26	3,734	No. 26	33	70	39	3,734
A1222-NO25	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1222-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1222-NO24	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1222-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1222-NO23	3,912	No. 23	36	75	43	3,912
A1222-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1222-NO22	3,988	No. 22	36	75	43	3,988
A1222-4	4		36	75	43	4

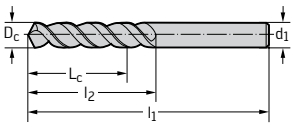
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☻ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1222-NO21	4,039	No. 21	36	75	43	4,039
A1222-NO20	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1222-4.1	4,1		36	75	43	4,1
A1222-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1222-NO19	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1222-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1222-NO18	4,305	No. 18	39	80	47	4,305
A1222-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1222-NO17	4,394	No. 17	39	80	47	4,394
A1222-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1222-NO16	4,496	No. 16	39	80	47	4,496
A1222-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1222-NO15	4,572	No. 15	39	80	47	4,572
A1222-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1222-NO14	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1222-NO13	4,699	No. 13	39	80	47	4,699
A1222-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1222-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1222-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1222-NO12	4,801	No. 12	44	86	52	4,801
A1222-NO11	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1222-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1222-NO10	4,915	No. 10	44	86	52	4,915
A1222-NO9	4,978	No. 09	44	86	52	4,978
A1222-5	5		44	86	52	5
A1222-NO8	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1222-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1222-NO7	5,105	No. 07	44	86	52	5,105
A1222-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1222-NO6	5,182	No. 06	44	86	52	5,182
A1222-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1222-NO5	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1222-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1222-NO4	5,309	No. 04	48	93	57	5,309
A1222-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1222-NO3	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1222-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1222-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1222-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1222-NO2	5,613	No. 02	48	93	57	5,613
A1222-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1222-NO1	5,791	No. 01	48	93	57	5,791
A1222-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1222-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1222-LET.A	5,944	Let. A	48	93	57	5,944
A1222-15/64IN	5,953	15/64"	48	93	57	5,953

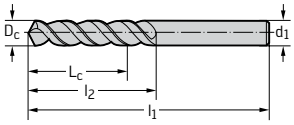
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1222-6	6		48	93	57	6
A1222-LET.B	6,045	Let. B	52	101	63	6,045
A1222-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1222-LET.C	6,147	Let. C	52	101	63	6,147
A1222-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1222-LET.D	6,248	Let. D	52	101	63	6,248
A1222-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1222-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1222-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1222-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1222-LET.F	6,528	Let. F	52	101	63	6,528
A1222-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1222-LET.G	6,629	Let. G	52	101	63	6,629
A1222-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1222-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747
A1222-LET.H	6,756	Let. H	57	109	69	6,756
A1222-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1222-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1222-LET.I	6,909	Let. I	57	109	69	6,909
A1222-7	7		57	109	69	7
A1222-LET.J	7,036	Let. J	57	109	69	7,036
A1222-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1222-LET.K	7,137	Let. K	57	109	69	7,137
A1222-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1222-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1222-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1222-LET.L	7,366	Let. L	57	109	69	7,366
A1222-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1222-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1222-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1222-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1222-LET.N	7,671	Let. N	62	117	75	7,671
A1222-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1222-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1222-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1222-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1222-8	8		62	117	75	8
A1222-LET.O	8,026	Let. O	62	117	75	8,026
A1222-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1222-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1222-LET.P	8,204	Let. P	62	117	75	8,204
A1222-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1222-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1222-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1222-LET.Q	8,433	Let. Q	62	117	75	8,433
A1222-8.5	8,5		62	117	75	8,5

B1

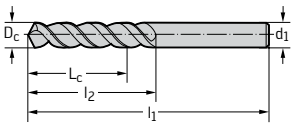
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

😀 😐 😞 / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1222-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1222-LET.R	8,611	Let. R	66	125	81	8,611
A1222-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1222-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1222-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1222-LET.S	8,839	Let. S	66	125	81	8,839
A1222-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1222-9	9		66	125	81	9
A1222-LET.T	9,093	Let. T	66	125	81	9,093
A1222-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1222-23/64IN	9,128	23/64"	66	125	81	9,128
A1222-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1222-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1222-LET.U	9,347	Let. U	66	125	81	9,347
A1222-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1222-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1222-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1222-LET.V	9,576	Let. V	71	133	87	9,576
A1222-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1222-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1222-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1222-LET.W	9,804	Let. W	71	133	87	9,804
A1222-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1222-25/64IN	9,922	25/64"	71	133	87	9,922
A1222-10	10		71	133	87	10
A1222-LET.X	10,084	Let. X	71	133	87	10,084
A1222-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1222-LET.Y	10,262	Let. Y	71	133	87	10,262
A1222-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1222-LET.Z	10,490	Let. Z	71	133	87	10,49
A1222-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1222-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716
A1222-10.8	10,8		76	142	94	10,8
A1222-11	11		76	142	94	11
A1222-7/16IN	11,113	7/16"	76	142	94	11,113
A1222-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1222-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1222-29/64IN	11,509	29/64"	76	142	94	11,509
A1222-11.8	11,8		76	142	94	11,8
A1222-15/32IN	11,906	15/32"	87	151	101	11,906
A1222-12	12		87	151	101	12
A1222-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1222-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1222-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1222-13	13		87	151	101	13
A1222-33/64IN	13,097		87	151	101	13,097

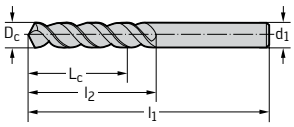
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1222-13.1	13,1		87	151	101	13,1
A1222-13.3	13,3		94	160	108	13,3
A1222-17/32IN	13,494	17/32"	94	160	108	13,494
A1222-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1222-35/64IN	13,891		94	160	108	13,891
A1222-14	14		94	160	108	14
A1222-9/16IN	14,288	9/16"	99	169	114	14,288
A1222-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1222-37/64IN	14,684	37/64"	99	169	114	14,684
A1222-15	15		99	169	114	15
A1222-15.1	15,1		104	178	120	15,1
A1222-15.3	15,3		104	178	120	15,3
A1222-39/64IN	15,478	39/64"	104	178	120	15,478
A1222-15.5	15,5		104	178	120	15,5
A1222-5/8IN	15,875	5/8"	104	178	120	15,875
A1222-16	16		104	178	120	16

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

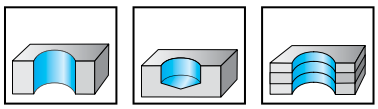
😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret hélicoïdal HSS
A1211TIN / A1211



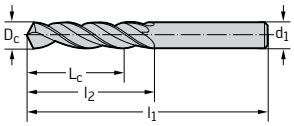
– Disponible en coffret
– Type N

~8×D_c | DIN 338 | 118°



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

Outil de coupe



Cylindrical shank

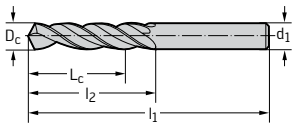
Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1211TIN-0.5	0,5		5,2	22	6	0,5
A1211TIN-0.6	0,6		6,1	24	7	0,6
A1211TIN-0.7	0,7		7,8	28	9	0,7
A1211TIN-0.8	0,8		8,7	30	10	0,8
A1211TIN-0.9	0,9		9,5	32	11	0,9
A1211TIN-1	1		10	34	12	1
A1211TIN-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1211TIN-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1211TIN-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1211TIN-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1211TIN-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1211TIN-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1211TIN-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1211TIN-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1211TIN-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1211TIN-2	2		20	49	24	2
A1211TIN-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1211TIN-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1211TIN-2.3	2,3		23	53	27	2,3
A1211TIN-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1211TIN-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1211TIN-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1211TIN-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1211TIN-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1211TIN-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1211TIN-3	3		28	61	33	3
A1211TIN-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1211TIN-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1211TIN-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1211TIN-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1211TIN-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1211TIN-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1211TIN-3.7	3,7		33	70	39	3,7

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1211TIN-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1211TIN-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1211TIN-4	4		36	75	43	4
A1211TIN-4.1	4,1		36	75	43	4,1
A1211TIN-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1211TIN-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1211TIN-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1211TIN-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1211TIN-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1211TIN-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1211TIN-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1211TIN-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1211TIN-5	5		44	86	52	5
A1211TIN-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1211TIN-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1211TIN-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1211TIN-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1211TIN-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1211TIN-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1211TIN-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1211TIN-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1211TIN-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1211TIN-6	6		48	93	57	6
A1211TIN-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1211TIN-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1211TIN-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1211TIN-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1211TIN-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1211TIN-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1211TIN-6.7	6,7		52	101	63	6,7
A1211TIN-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1211TIN-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1211TIN-7	7		57	109	69	7
A1211TIN-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1211TIN-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1211TIN-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1211TIN-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1211TIN-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1211TIN-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1211TIN-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1211TIN-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1211TIN-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1211TIN-8	8		62	117	75	8
A1211TIN-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1211TIN-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1211TIN-8.3	8,3		62	117	75	8,3

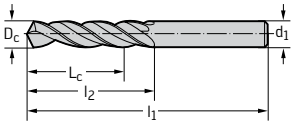
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

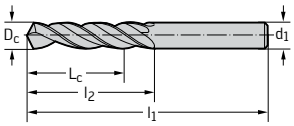
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1211TIN-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1211TIN-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1211TIN-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1211TIN-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1211TIN-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1211TIN-8.9	8,9		66	125	81	8,9
A1211TIN-9	9		66	125	81	9
A1211TIN-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1211TIN-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1211TIN-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1211TIN-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1211TIN-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1211TIN-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1211TIN-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1211TIN-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1211TIN-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1211TIN-10	10		71	133	87	10
A1211TIN-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1211TIN-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1211TIN-11	11		76	142	94	11
A1211TIN-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1211TIN-12	12		87	151	101	12
A1211TIN-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1211TIN-13	13		87	151	101	13
A1211TIN-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1211TIN-14	14		94	160	108	14
A1211TIN-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1211TIN-15	15		99	169	114	15
A1211TIN-16	16		104	178	120	16



Cylindrical shank

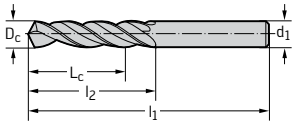
A1211-0.2	0,2		2,1	19	2,5	0,2
A1211-0.22	0,22		2,1	19	2,5	0,22
A1211-0.23	0,23		2,1	19	2,5	0,23
A1211-0.25	0,25		2,5	19	3	0,25
A1211-0.27	0,27		2,5	19	3	0,27
A1211-0.28	0,28		2,5	19	3	0,28
A1211-0.29	0,29		2,5	19	3	0,29
A1211-0.3	0,3		2,5	19	3	0,3
A1211-0.31	0,31		3,4	19	4	0,31
A1211-NO82	0,318		3,4	19	4	0,318
A1211-0.32	0,32		3,4	19	4	0,32
A1211-0.33	0,33		3,4	19	4	0,33
A1211-0.34	0,34		3,4	19	4	0,34
A1211-NO80	0,343		3,4	19	4	0,343
A1211-0.35	0,35		3,4	19	4	0,35
A1211-NO79	0,368		3,4	19	4	0,368
A1211-0.38	0,38		3,4	19	4	0,38

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1211-1/64IN	0,397		4,2	20	5	0,397
A1211-0.4	0,4		4,2	20	5	0,4
A1211-N078	0,406		4,2	20	5	0,406
A1211-0.42	0,42		4,2	20	5	0,42
A1211-0.43	0,43		4,2	20	5	0,43
A1211-0.45	0,45		4,2	20	5	0,45
A1211-N077	0,457		4,2	20	5	0,457
A1211-0.47	0,47		4,2	20	5	0,47
A1211-0.48	0,48		4,2	20	5	0,48
A1211-0.49	0,49		5,2	22	6	0,49
A1211-0.5	0,5		5,2	22	6	0,5
A1211-N076	0,508	No.76	5,2	22	6	0,508
A1211-0.51	0,51		5,2	22	6	0,51
A1211-0.52	0,52		5,2	22	6	0,52
A1211-0.53	0,53		5,2	22	6	0,53
A1211-N075	0,533		6,1	24	7	0,533
A1211-0.54	0,54		6,1	24	7	0,54
A1211-0.55	0,55		6,1	24	7	0,55
A1211-0.57	0,57		6,1	24	7	0,57
A1211-N074	0,572		6,1	24	7	0,572
A1211-0.58	0,58		6,1	24	7	0,58
A1211-0.59	0,59		6,1	24	7	0,59
A1211-0.6	0,6		6,1	24	7	0,6
A1211-N073	0,610		6,9	26	8	0,61
A1211-0.62	0,62		6,9	26	8	0,62
A1211-0.63	0,63		6,9	26	8	0,63
A1211-N072	0,635	No.72	6,9	26	8	0,635
A1211-0.65	0,65		6,9	26	8	0,65
A1211-N071	0,660		6,9	26	8	0,66
A1211-0.67	0,67		6,9	26	8	0,67
A1211-0.68	0,68		7,8	28	9	0,68
A1211-0.7	0,7		7,8	28	9	0,7
A1211-N070	0,711		7,8	28	9	0,711
A1211-0.72	0,72		7,8	28	9	0,72
A1211-0.73	0,73		7,8	28	9	0,73
A1211-N069	0,742		7,8	28	9	0,742
A1211-0.75	0,75		7,8	28	9	0,75
A1211-0.76	0,76		8,7	30	10	0,76
A1211-0.78	0,78		8,7	30	10	0,78
A1211-N068	0,787		8,7	30	10	0,787
A1211-1/32IN	0,794	1/32"	8,7	30	10	0,794
A1211-0.8	0,8		8,7	30	10	0,8
A1211-0.81	0,81		8,7	30	10	0,81
A1211-N067	0,813		8,7	30	10	0,813
A1211-0.82	0,82		8,7	30	10	0,82
A1211-0.83	0,83		8,7	30	10	0,83

B1

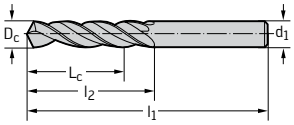
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1211-NO66	0,838		8,7	30	10	0,838
A1211-0.85	0,85		8,7	30	10	0,85
A1211-0.87	0,87		9,5	32	11	0,87
A1211-0.88	0,88		9,5	32	11	0,88
A1211-NO65	0,889	No.65	9,5	32	11	0,889
A1211-0.9	0,9		9,5	32	11	0,9
A1211-0.91	0,91		9,5	32	11	0,91
A1211-NO64	0,914		9,5	32	11	0,914
A1211-0.92	0,92		9,5	32	11	0,92
A1211-NO63	0,940		9,5	32	11	0,94
A1211-0.95	0,95		9,5	32	11	0,95
A1211-0.96	0,96		10	34	12	0,96
A1211-NO62	0,965		10	34	12	0,965
A1211-0.97	0,97		10	34	12	0,97
A1211-0.98	0,98		10	34	12	0,98
A1211-0.99	0,99		10	34	12	0,99
A1211-NO61	0,991		10	34	12	0,991
A1211-1	1		10	34	12	1
A1211-1.01	1,01		10	34	12	1,01
A1211-NO60	1,016	No. 60	10	34	12	1,016
A1211-1.02	1,02		10	34	12	1,02
A1211-1.03	1,03		10	34	12	1,03
A1211-1.04	1,04		10	34	12	1,04
A1211-NO59	1,041	No. 59	10	34	12	1,041
A1211-1.05	1,05		10	34	12	1,05
A1211-NO58	1,067	No. 58	12	36	14	1,067
A1211-NO57	1,092	No. 57	12	36	14	1,092
A1211-1.1	1,1		12	36	14	1,1
A1211-1.12	1,12		12	36	14	1,12
A1211-1.13	1,13		12	36	14	1,13
A1211-1.15	1,15		12	36	14	1,15
A1211-1.18	1,18		12	36	14	1,18
A1211-NO56	1,181	No. 56	14	38	16	1,181
A1211-3/64IN	1,191	3/64"	14	38	16	1,191
A1211-1.2	1,2		14	38	16	1,2
A1211-1.21	1,21		14	38	16	1,21
A1211-1.22	1,22		14	38	16	1,22
A1211-1.23	1,23		14	38	16	1,23
A1211-1.24	1,24		14	38	16	1,24
A1211-1.25	1,25		14	38	16	1,25
A1211-1.27	1,27		14	38	16	1,27
A1211-1.28	1,28		14	38	16	1,28
A1211-1.3	1,3		14	38	16	1,3
A1211-NO55	1,321	No. 55	15	40	18	1,321
A1211-1.33	1,33		15	40	18	1,33
A1211-1.35	1,35		15	40	18	1,35

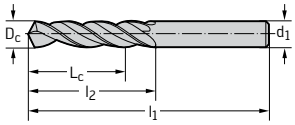
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1211-1.36	1,36		15	40	18	1,36
A1211-1.37	1,37		15	40	18	1,37
A1211-NO54	1,397	No. 54	15	40	18	1,397
A1211-1.4	1,4		15	40	18	1,4
A1211-1.42	1,42		15	40	18	1,42
A1211-1.43	1,43		15	40	18	1,43
A1211-1.45	1,45		15	40	18	1,45
A1211-1.49	1,49		15	40	18	1,49
A1211-1.5	1,5		15	40	18	1,5
A1211-1.51	1,51		17	43	20	1,51
A1211-NO53	1,511	No. 53	17	43	20	1,511
A1211-1.52	1,52		17	43	20	1,52
A1211-1.53	1,53		17	43	20	1,53
A1211-1.55	1,55		17	43	20	1,55
A1211-1.57	1,57		17	43	20	1,57
A1211-1/16IN	1,588	1/16"	17	43	20	1,588
A1211-1.6	1,6		17	43	20	1,6
A1211-NO52	1,613	No. 52	17	43	20	1,613
A1211-1.63	1,63		17	43	20	1,63
A1211-1.65	1,65		17	43	20	1,65
A1211-1.7	1,7		17	43	20	1,7
A1211-NO51	1,702	No. 51	19	46	22	1,702
A1211-1.75	1,75		19	46	22	1,75
A1211-NO50	1,778	No. 50	19	46	22	1,778
A1211-1.8	1,8		19	46	22	1,8
A1211-1.85	1,85		19	46	22	1,85
A1211-NO49	1,854	No. 49	19	46	22	1,854
A1211-1.9	1,9		19	46	22	1,9
A1211-NO48	1,930	No. 48	20	49	24	1,93
A1211-1.95	1,95		20	49	24	1,95
A1211-5/64IN	1,984	5/64"	20	49	24	1,984
A1211-NO47	1,994	No. 47	20	49	24	1,994
A1211-2	2		20	49	24	2
A1211-2.05	2,05		20	49	24	2,05
A1211-NO46	2,057	No. 46	20	49	24	2,057
A1211-NO45	2,083	No. 45	20	49	24	2,083
A1211-2.1	2,1		20	49	24	2,1
A1211-2.15	2,15		23	53	27	2,15
A1211-NO44	2,184	No. 44	23	53	27	2,184
A1211-2.2	2,2		23	53	27	2,2
A1211-2.25	2,25		23	53	27	2,25
A1211-NO43	2,261	No. 43	23	53	27	2,261
A1211-2.3	2,3		23	53	27	2,3
A1211-2.35	2,35		23	53	27	2,35
A1211-NO42	2,375	No. 42	26	57	30	2,375
A1211-3/32IN	2,381	3/32"	26	57	30	2,381

B1

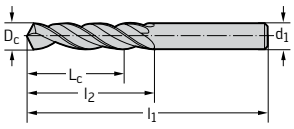
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

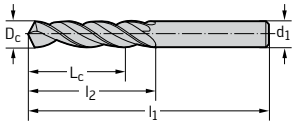
Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1211-2.4	2,4		26	57	30	2,4
A1211-NO41	2,438	No. 41	26	57	30	2,438
A1211-2.45	2,45		26	57	30	2,45
A1211-NO40	2,489	No. 40	26	57	30	2,489
A1211-2.5	2,5		26	57	30	2,5
A1211-NO39	2,527	No. 39	26	57	30	2,527
A1211-2.55	2,55		26	57	30	2,55
A1211-NO38	2,578	No. 38	26	57	30	2,578
A1211-2.6	2,6		26	57	30	2,6
A1211-NO37	2,642	No. 37	26	57	30	2,642
A1211-2.65	2,65		26	57	30	2,65
A1211-2.7	2,7		28	61	33	2,7
A1211-NO36	2,705	No. 36	28	61	33	2,705
A1211-2.75	2,75		28	61	33	2,75
A1211-7/64IN	2,778	7/64"	28	61	33	2,778
A1211-NO35	2,794	No. 35	28	61	33	2,794
A1211-2.8	2,8		28	61	33	2,8
A1211-NO34	2,819	No. 34	28	61	33	2,819
A1211-2.85	2,85		28	61	33	2,85
A1211-NO33	2,870	No. 33	28	61	33	2,87
A1211-2.9	2,9		28	61	33	2,9
A1211-NO32	2,946	No. 32	28	61	33	2,946
A1211-2.95	2,95		28	61	33	2,95
A1211-3	3		28	61	33	3
A1211-NO31	3,048	No. 31	30	65	36	3,048
A1211-3.05	3,05		30	65	36	3,05
A1211-3.1	3,1		30	65	36	3,1
A1211-3.15	3,15		30	65	36	3,15
A1211-1/8IN	3,175	1/8"	30	65	36	3,175
A1211-3.2	3,2		30	65	36	3,2
A1211-3.25	3,25		30	65	36	3,25
A1211-NO30	3,264	No. 30	30	65	36	3,264
A1211-3.3	3,3		30	65	36	3,3
A1211-3.35	3,35		30	65	36	3,35
A1211-3.4	3,4		33	70	39	3,4
A1211-3.45	3,45		33	70	39	3,45
A1211-NO29	3,454	No. 29	33	70	39	3,454
A1211-3.5	3,5		33	70	39	3,5
A1211-3.55	3,55		33	70	39	3,55
A1211-NO28	3,569	No. 28	33	70	39	3,569
A1211-9/64IN	3,572	9/64"	33	70	39	3,572
A1211-3.6	3,6		33	70	39	3,6
A1211-3.65	3,65		33	70	39	3,65
A1211-NO27	3,658	No. 27	33	70	39	3,658
A1211-3.7	3,7		33	70	39	3,7
A1211-NO26	3,734	No. 26	33	70	39	3,734

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1211-3.75	3,75		33	70	39	3,75
A1211-N025	3,797	No. 25	36	75	43	3,797
A1211-3.8	3,8		36	75	43	3,8
A1211-N024	3,861	No. 24	36	75	43	3,861
A1211-3.9	3,9		36	75	43	3,9
A1211-N023	3,912	No. 23	36	75	43	3,912
A1211-3.95	3,95		36	75	43	3,95
A1211-5/32IN	3,969	5/32"	36	75	43	3,969
A1211-N022	3,988	No. 22	36	75	43	3,988
A1211-4	4		36	75	43	4
A1211-N021	4,039	No. 21	36	75	43	4,039
A1211-4.05	4,05		36	75	43	4,05
A1211-N020	4,089	No. 20	36	75	43	4,089
A1211-4.1	4,1		36	75	43	4,1
A1211-4.15	4,15		36	75	43	4,15
A1211-4.2	4,2		36	75	43	4,2
A1211-N019	4,216	No. 19	36	75	43	4,216
A1211-4.25	4,25		36	75	43	4,25
A1211-4.3	4,3		39	80	47	4,3
A1211-N018	4,305	No. 18	39	80	47	4,305
A1211-4.35	4,35		39	80	47	4,35
A1211-11/64IN	4,366	11/64"	39	80	47	4,366
A1211-N017	4,394	No. 17	39	80	47	4,394
A1211-4.4	4,4		39	80	47	4,4
A1211-4.45	4,45		39	80	47	4,45
A1211-N016	4,496	No. 16	39	80	47	4,496
A1211-4.5	4,5		39	80	47	4,5
A1211-4.55	4,55		39	80	47	4,55
A1211-N015	4,572	No. 15	39	80	47	4,572
A1211-4.6	4,6		39	80	47	4,6
A1211-N014	4,623	No. 14	39	80	47	4,623
A1211-4.65	4,65		39	80	47	4,65
A1211-N013	4,699	No. 13	39	80	47	4,699
A1211-4.7	4,7		39	80	47	4,7
A1211-4.75	4,75		39	80	47	4,75
A1211-3/16IN	4,763	3/16"	44	86	52	4,763
A1211-4.8	4,8		44	86	52	4,8
A1211-N012	4,801	No. 12	44	86	52	4,801
A1211-4.85	4,85		44	86	52	4,85
A1211-N011	4,851	No. 11	44	86	52	4,851
A1211-4.9	4,9		44	86	52	4,9
A1211-N010	4,915	No. 10	44	86	52	4,915
A1211-4.95	4,95		44	86	52	4,95
A1211-N09	4,978	No. 09	44	86	52	4,978
A1211-5	5		44	86	52	5
A1211-5.05	5,05		44	86	52	5,05

B1

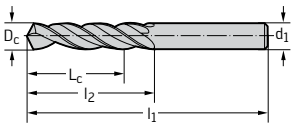
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1211-NO8	5,055	No. 08	44	86	52	5,055
A1211-5.1	5,1		44	86	52	5,1
A1211-NO7	5,105	No. 07	44	86	52	5,105
A1211-5.15	5,15		44	86	52	5,15
A1211-13/64IN	5,159	13/64"	44	86	52	5,159
A1211-NO6	5,182	No. 06	44	86	52	5,182
A1211-5.2	5,2		44	86	52	5,2
A1211-NO5	5,220	No. 05	44	86	52	5,22
A1211-5.25	5,25		44	86	52	5,25
A1211-5.3	5,3		44	86	52	5,3
A1211-NO4	5,309	No. 04	48	93	57	5,309
A1211-5.4	5,4		48	93	57	5,4
A1211-NO3	5,410	No. 03	48	93	57	5,41
A1211-5.5	5,5		48	93	57	5,5
A1211-5.55	5,55		48	93	57	5,55
A1211-7/32IN	5,556	7/32"	48	93	57	5,556
A1211-5.6	5,6		48	93	57	5,6
A1211-NO2	5,613	No. 02	48	93	57	5,613
A1211-5.7	5,7		48	93	57	5,7
A1211-5.75	5,75		48	93	57	5,75
A1211-NO1	5,791	No. 01	48	93	57	5,791
A1211-5.8	5,8		48	93	57	5,8
A1211-5.9	5,9		48	93	57	5,9
A1211-LET.A	5,944	Let. A	48	93	57	5,944
A1211-5.95	5,95		48	93	57	5,95
A1211-15/64IN	5,953	15/64"	48	93	57	5,953
A1211-6	6		48	93	57	6
A1211-LET.B	6,045	Let. B	52	101	63	6,045
A1211-6.05	6,05		52	101	63	6,05
A1211-6.1	6,1		52	101	63	6,1
A1211-LET.C	6,147	Let. C	52	101	63	6,147
A1211-6.15	6,15		52	101	63	6,15
A1211-6.2	6,2		52	101	63	6,2
A1211-LET.D	6,248	Let. D	52	101	63	6,248
A1211-6.25	6,25		52	101	63	6,25
A1211-6.3	6,3		52	101	63	6,3
A1211-1/4IN	6,350	1/4"	52	101	63	6,35
A1211-6.4	6,4		52	101	63	6,4
A1211-6.45	6,45		52	101	63	6,45
A1211-6.5	6,5		52	101	63	6,5
A1211-LET.F	6,528	Let. F	52	101	63	6,528
A1211-6.55	6,55		52	101	63	6,55
A1211-6.6	6,6		52	101	63	6,6
A1211-LET.G	6,629	Let. G	52	101	63	6,629
A1211-6.65	6,65		52	101	63	6,65
A1211-6.7	6,7		52	101	63	6,7

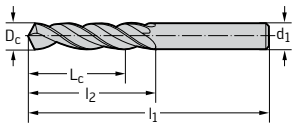
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1211-17/64IN	6,747	17/64"	57	109	69	6,747
A1211-6.75	6,75		57	109	69	6,75
A1211-LET.H	6,756	Let. H	57	109	69	6,756
A1211-6.8	6,8		57	109	69	6,8
A1211-6.9	6,9		57	109	69	6,9
A1211-LET.I	6,909	Let. I	57	109	69	6,909
A1211-7	7		57	109	69	7
A1211-LET.J	7,036	Let. J	57	109	69	7,036
A1211-7.05	7,05		57	109	69	7,05
A1211-7.1	7,1		57	109	69	7,1
A1211-LET.K	7,137	Let. K	57	109	69	7,137
A1211-9/32IN	7,144	9/32"	57	109	69	7,144
A1211-7.2	7,2		57	109	69	7,2
A1211-7.25	7,25		57	109	69	7,25
A1211-7.3	7,3		57	109	69	7,3
A1211-LET.L	7,366	Let. L	57	109	69	7,366
A1211-7.4	7,4		57	109	69	7,4
A1211-LET.M	7,493	Let. M	57	109	69	7,493
A1211-7.5	7,5		57	109	69	7,5
A1211-19/64IN	7,541	19/64"	62	117	75	7,541
A1211-7.6	7,6		62	117	75	7,6
A1211-LET.N	7,671	Let. N	62	117	75	7,671
A1211-7.7	7,7		62	117	75	7,7
A1211-7.75	7,75		62	117	75	7,75
A1211-7.8	7,8		62	117	75	7,8
A1211-7.9	7,9		62	117	75	7,9
A1211-5/16IN	7,938	5/16"	62	117	75	7,938
A1211-8	8		62	117	75	8
A1211-LET.O	8,026	Let. O	62	117	75	8,026
A1211-8.05	8,05		62	117	75	8,05
A1211-8.1	8,1		62	117	75	8,1
A1211-8.2	8,2		62	117	75	8,2
A1211-LET.P	8,204	Let. P	62	117	75	8,204
A1211-8.25	8,25		62	117	75	8,25
A1211-8.3	8,3		62	117	75	8,3
A1211-21/64IN	8,334	21/64"	62	117	75	8,334
A1211-8.4	8,4		62	117	75	8,4
A1211-LET.Q	8,433	Let. Q	62	117	75	8,433
A1211-8.5	8,5		62	117	75	8,5
A1211-8.6	8,6		66	125	81	8,6
A1211-LET.R	8,611	Let. R	66	125	81	8,611
A1211-8.7	8,7		66	125	81	8,7
A1211-11/32IN	8,731	11/32"	66	125	81	8,731
A1211-8.75	8,75		66	125	81	8,75
A1211-8.8	8,8		66	125	81	8,8
A1211-8.9	8,9		66	125	81	8,9

B1

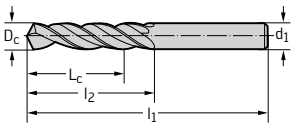
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1211-9	9		66	125	81	9
A1211-LET.T	9,093	Let. T	66	125	81	9,093
A1211-9.1	9,1		66	125	81	9,1
A1211-23/64IN	9,128	23/64"	66	125	81	9,128
A1211-9.2	9,2		66	125	81	9,2
A1211-9.25	9,25		66	125	81	9,25
A1211-9.3	9,3		66	125	81	9,3
A1211-LET.U	9,347	Let. U	66	125	81	9,347
A1211-9.4	9,4		66	125	81	9,4
A1211-9.5	9,5		66	125	81	9,5
A1211-3/8IN	9,525	3/8"	71	133	87	9,525
A1211-9.6	9,6		71	133	87	9,6
A1211-9.7	9,7		71	133	87	9,7
A1211-9.75	9,75		71	133	87	9,75
A1211-9.8	9,8		71	133	87	9,8
A1211-LET.W	9,804	Let. W	71	133	87	9,804
A1211-9.9	9,9		71	133	87	9,9
A1211-25/64IN	9,922	25/64"	71	133	87	9,922
A1211-10	10		71	133	87	10
A1211-LET.X	10,084	Let. X	71	133	87	10,084
A1211-10.1	10,1		71	133	87	10,1
A1211-10.2	10,2		71	133	87	10,2
A1211-10.25	10,25		71	133	87	10,25
A1211-LET.Y	10,262	Let. Y	71	133	87	10,262
A1211-10.3	10,3		71	133	87	10,3
A1211-13/32IN	10,319	13/32"	71	133	87	10,319
A1211-10.4	10,4		71	133	87	10,4
A1211-LET.Z	10,490	Let. Z	71	133	87	10,49
A1211-10.5	10,5		71	133	87	10,5
A1211-10.6	10,6		71	133	87	10,6
A1211-10.7	10,7		76	142	94	10,7
A1211-27/64IN	10,716	27/64"	76	142	94	10,716
A1211-10.75	10,75		76	142	94	10,75
A1211-10.8	10,8		76	142	94	10,8
A1211-10.9	10,9		76	142	94	10,9
A1211-11	11		76	142	94	11
A1211-11.1	11,1		76	142	94	11,1
A1211-7/16IN	11,113	7/16"	76	142	94	11,113
A1211-11.2	11,2		76	142	94	11,2
A1211-11.25	11,25		76	142	94	11,25
A1211-11.3	11,3		76	142	94	11,3
A1211-11.4	11,4		76	142	94	11,4
A1211-11.5	11,5		76	142	94	11,5
A1211-29/64IN	11,509	29/64"	76	142	94	11,509
A1211-11.6	11,6		76	142	94	11,6
A1211-11.7	11,7		76	142	94	11,7

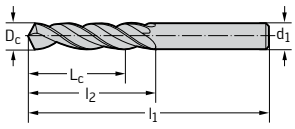
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1211-11.75	11,75		76	142	94	11,75
A1211-11.8	11,8		76	142	94	11,8
A1211-11.9	11,9		87	151	101	11,9
A1211-15/32IN	11,906	15/32"	87	151	101	11,906
A1211-12	12		87	151	101	12
A1211-12.1	12,1		87	151	101	12,1
A1211-12.2	12,2		87	151	101	12,2
A1211-12.25	12,25		87	151	101	12,25
A1211-12.3	12,3		87	151	101	12,3
A1211-31/64IN	12,303	31/64"	87	151	101	12,303
A1211-12.4	12,4		87	151	101	12,4
A1211-12.5	12,5		87	151	101	12,5
A1211-12.6	12,6		87	151	101	12,6
A1211-1/2IN	12,700	1/2"	87	151	101	12,7
A1211-12.75	12,75		87	151	101	12,75
A1211-12.8	12,8		87	151	101	12,8
A1211-12.9	12,9		87	151	101	12,9
A1211-13	13		87	151	101	13
A1211-33/64IN	13,097		87	151	101	13,097
A1211-13.1	13,1		87	151	101	13,1
A1211-13.2	13,2		87	151	101	13,2
A1211-13.25	13,25		94	160	108	13,25
A1211-13.3	13,3		94	160	108	13,3
A1211-13.4	13,4		94	160	108	13,4
A1211-17/32IN	13,494	17/32"	94	160	108	13,494
A1211-13.5	13,5		94	160	108	13,5
A1211-13.6	13,6		94	160	108	13,6
A1211-13.7	13,7		94	160	108	13,7
A1211-13.75	13,75		94	160	108	13,75
A1211-13.8	13,8		94	160	108	13,8
A1211-35/64IN	13,891		94	160	108	13,891
A1211-13.9	13,9		94	160	108	13,9
A1211-14	14		94	160	108	14
A1211-14.1	14,1		99	169	114	14,1
A1211-14.2	14,2		99	169	114	14,2
A1211-14.25	14,25		99	169	114	14,25
A1211-9/16IN	14,288	9/16"	99	169	114	14,288
A1211-14.3	14,3		99	169	114	14,3
A1211-14.5	14,5		99	169	114	14,5
A1211-37/64IN	14,684	37/64"	99	169	114	14,684
A1211-14.75	14,75		99	169	114	14,75
A1211-15	15		99	169	114	15
A1211-19/32IN	15,081	19/32"	104	178	120	15,081
A1211-15.2	15,2		104	178	120	15,2
A1211-15.25	15,25		104	178	120	15,25
A1211-39/64IN	15,478	39/64"	104	178	120	15,478

B1

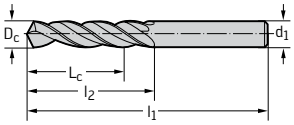
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1211-15.5	15,5		104	178	120	15,5
A1211-15.75	15,75		104	178	120	15,75
A1211-5/8IN	15,875	5/8"	104	178	120	15,875
A1211-16	16		104	178	120	16
A1211-41/64IN	16,272		108	184	125	16,272
A1211-16.5	16,5		108	184	125	16,5
A1211-21/32IN	16,669		108	184	125	16,669
A1211-17	17		108	184	125	17
A1211-43/64IN	17,066		112	191	130	17,066
A1211-11/16IN	17,463		112	191	130	17,463
A1211-17.5	17,5		112	191	130	17,5
A1211-18	18		112	191	130	18
A1211-18.5	18,5		116	198	135	18,5
A1211-19	19		116	198	135	19
A1211-19.5	19,5		120	205	140	19,5
A1211-20	20		120	205	140	20
A1211-21	21		123	213	145	21
A1211-22	22		127	221	150	22

B1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

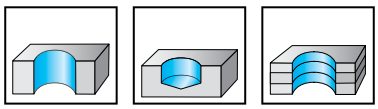
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Coffret de forets hélicoïdaux HSS A1211
Z3218



– Type N





B1

Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	Pas mm	Quantité
	Z3218-1-10.5	1	10,5	0,5	24

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

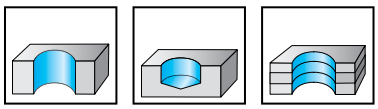
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Coffret de forets hélicoïdaux HSS A1211
Z3219



– Type N





B1

Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	Pas mm	Quantité
	Z3219-1-13	1	13	0,5	25

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

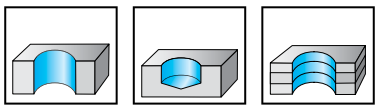
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Coffret de forets hélicoïdaux HSS A121

Z3213



– Type N





B1

Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	Pas mm	Quantité
	Z3213-1-6	1	6	0,1	51

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

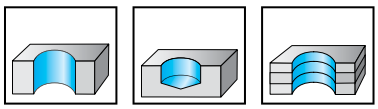
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Coffret de forets hélicoïdaux HSS A1211 Z3216



– Type N





Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	Pas mm	Quantité
	Z3216-6-10	6	10	0,1	41

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

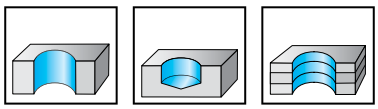
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret hélicoïdal HSS
DA110 Perform



– Disponible en coffret
– Type N

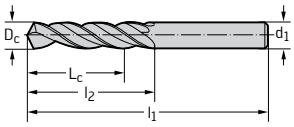


~8×D_c | DIN 338 |  |  118°

	P	M	K	N	S	H	O
WZ90AJ	●●	●	●●	●			●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm	WZ90AJ
DA110-08-01.000U0-	1	10	34	12	1	☹
DA110-08-01.100U0-	1,1	12	36	14	1,1	☹
DA110-08-01.200U0-	1,2	14	38	16	1,2	☹
DA110-08-01.300U0-	1,3	14	38	16	1,3	☹
DA110-08-01.400U0-	1,4	15	40	18	1,4	☹
DA110-08-01.500U0-	1,5	15	40	18	1,5	☹
DA110-08-01.600U0-	1,6	17	43	20	1,6	☹
DA110-08-01.700U0-	1,7	17	43	20	1,7	☹
DA110-08-01.800U0-	1,8	19	46	22	1,8	☹
DA110-08-01.900U0-	1,9	19	46	22	1,9	☹
DA110-08-02.000U0-	2	20	49	24	2	☹
DA110-08-02.100U0-	2,1	20	49	24	2,1	☹
DA110-08-02.200U0-	2,2	23	53	27	2,2	☹
DA110-08-02.300U0-	2,3	23	53	27	2,3	☹
DA110-08-02.400U0-	2,4	26	57	30	2,4	☹
DA110-08-02.500U0-	2,5	26	57	30	2,5	☹
DA110-08-02.600U0-	2,6	26	57	30	2,6	☹
DA110-08-02.700U0-	2,7	28	61	33	2,7	☹
DA110-08-02.800U0-	2,8	28	61	33	2,8	☹
DA110-08-02.900U0-	2,9	28	61	33	2,9	☹
DA110-08-03.000U0-	3	28	61	33	3	☹
DA110-08-03.100U0-	3,1	30	65	36	3,1	☹
DA110-08-03.200U0-	3,2	30	65	36	3,2	☹
DA110-08-03.300U0-	3,3	30	65	36	3,3	☹
DA110-08-03.400U0-	3,4	33	70	39	3,4	☹
DA110-08-03.500U0-	3,5	33	70	39	3,5	☹
DA110-08-03.600U0-	3,6	33	70	39	3,6	☹
DA110-08-03.700U0-	3,7	33	70	39	3,7	☹
DA110-08-03.800U0-	3,8	36	75	43	3,8	☹
DA110-08-03.900U0-	3,9	36	75	43	3,9	☹
DA110-08-04.000U0-	4	36	75	43	4	☹
DA110-08-04.100U0-	4,1	36	75	43	4,1	☹
DA110-08-04.200U0-	4,2	36	75	43	4,2	☹

Exemple de commande pour la nuance WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

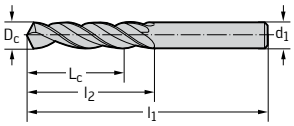
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm	WZ90AJ
DA110-08-04.300U0-	4,3	39	80	47	4,3	
DA110-08-04.400U0-	4,4	39	80	47	4,4	
DA110-08-04.500U0-	4,5	39	80	47	4,5	
DA110-08-04.600U0-	4,6	39	80	47	4,6	
DA110-08-04.700U0-	4,7	39	80	47	4,7	
DA110-08-04.800U0-	4,8	44	86	52	4,8	
DA110-08-04.900U0-	4,9	44	86	52	4,9	
DA110-08-05.000U0-	5	44	86	52	5	
DA110-08-05.100U0-	5,1	44	86	52	5,1	
DA110-08-05.200U0-	5,2	44	86	52	5,2	
DA110-08-05.300U0-	5,3	44	86	52	5,3	
DA110-08-05.400U0-	5,4	48	93	57	5,4	
DA110-08-05.500U0-	5,5	48	93	57	5,5	
DA110-08-05.600U0-	5,6	48	93	57	5,6	
DA110-08-05.700U0-	5,7	48	93	57	5,7	
DA110-08-05.800U0-	5,8	48	93	57	5,8	
DA110-08-05.900U0-	5,9	48	93	57	5,9	
DA110-08-06.000U0-	6	48	93	57	6	
DA110-08-06.100U0-	6,1	52	101	63	6,1	
DA110-08-06.200U0-	6,2	52	101	63	6,2	
DA110-08-06.300U0-	6,3	52	101	63	6,3	
DA110-08-06.400U0-	6,4	52	101	63	6,4	
DA110-08-06.500U0-	6,5	52	101	63	6,5	
DA110-08-06.600U0-	6,6	52	101	63	6,6	
DA110-08-06.700U0-	6,7	52	101	63	6,7	
DA110-08-06.800U0-	6,8	57	109	69	6,8	
DA110-08-06.900U0-	6,9	57	109	69	6,9	
DA110-08-07.000U0-	7	57	109	69	7	
DA110-08-07.100U0-	7,1	57	109	69	7,1	
DA110-08-07.200U0-	7,2	57	109	69	7,2	
DA110-08-07.300U0-	7,3	57	109	69	7,3	
DA110-08-07.400U0-	7,4	57	109	69	7,4	
DA110-08-07.500U0-	7,5	57	109	69	7,5	
DA110-08-07.600U0-	7,6	62	117	75	7,6	
DA110-08-07.700U0-	7,7	62	117	75	7,7	
DA110-08-07.800U0-	7,8	62	117	75	7,8	
DA110-08-07.900U0-	7,9	62	117	75	7,9	
DA110-08-08.000U0-	8	62	117	75	8	
DA110-08-08.100U0-	8,1	62	117	75	8,1	
DA110-08-08.200U0-	8,2	62	117	75	8,2	
DA110-08-08.300U0-	8,3	62	117	75	8,3	
DA110-08-08.400U0-	8,4	62	117	75	8,4	
DA110-08-08.500U0-	8,5	62	117	75	8,5	
DA110-08-08.600U0-	8,6	66	125	81	8,6	
DA110-08-08.700U0-	8,7	66	125	81	8,7	
DA110-08-08.800U0-	8,8	66	125	81	8,8	

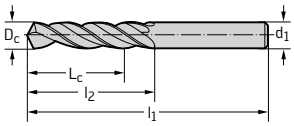
Exemple de commande pour la nuance WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm	WZ90AJ
DA110-08-08.900U0-	8,9	66	125	81	8,9	
DA110-08-09.000U0-	9	66	125	81	9	
DA110-08-09.100U0-	9,1	66	125	81	9,1	
DA110-08-09.200U0-	9,2	66	125	81	9,2	
DA110-08-09.300U0-	9,3	66	125	81	9,3	
DA110-08-09.400U0-	9,4	66	125	81	9,4	
DA110-08-09.500U0-	9,5	66	125	81	9,5	
DA110-08-09.600U0-	9,6	71	133	87	9,6	
DA110-08-09.700U0-	9,7	71	133	87	9,7	
DA110-08-09.800U0-	9,8	71	133	87	9,8	
DA110-08-09.900U0-	9,9	71	133	87	9,9	
DA110-08-10.000U0-	10	71	133	87	10	
DA110-08-10.100U0-	10,1	71	133	87	10,1	
DA110-08-10.200U0-	10,2	71	133	87	10,2	
DA110-08-10.300U0-	10,3	71	133	87	10,3	
DA110-08-10.400U0-	10,4	71	133	87	10,4	
DA110-08-10.500U0-	10,5	71	133	87	10,5	
DA110-08-10.700U0-	10,7	76	142	94	10,7	
DA110-08-10.800U0-	10,8	76	142	94	10,8	
DA110-08-11.000U0-	11	76	142	94	11	
DA110-08-11.100U0-	11,1	76	142	94	11,1	
DA110-08-11.300U0-	11,3	76	142	94	11,3	
DA110-08-11.500U0-	11,5	76	142	94	11,5	
DA110-08-11.800U0-	11,8	76	142	94	11,8	
DA110-08-12.000U0-	12	87	151	101	12	
DA110-08-12.100U0-	12,1	87	151	101	12,1	
DA110-08-12.200U0-	12,2	87	151	101	12,2	
DA110-08-12.500U0-	12,5	87	151	101	12,5	
DA110-08-13.000U0-	13	87	151	101	13	
DA110-08-13.500U0-	13,5	94	160	108	13,5	
DA110-08-13.700U0-	13,7	94	160	108	13,7	
DA110-08-14.000U0-	14	94	160	108	14	
DA110-08-14.500U0-	14,5	99	169	114	14,5	
DA110-08-15.000U0-	15	99	169	114	15	
DA110-08-15.500U0-	15,5	104	178	120	15,5	
DA110-08-16.000U0-	16	104	178	120	16	

Exemple de commande pour la nuance WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

B1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

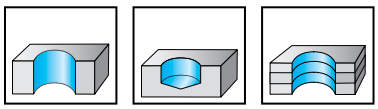
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Cartouche de foret HSS
DA110 Perform



– Type N





B1

	P	M	K	N	S	H	O
WZ90AJ	●●	●	●●	●	●		●

Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	Pas mm	Quantité	WZ90AJ
	DA110-SET-1-10.5-	1	10,5	0,5	24	

Exemple de commande pour la nuance WZ90AJ: DA110-SET-1-10.5-WZ90AJ

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

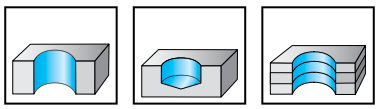
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Cartouche de foret HSS
DA110 Perform



– Type N





	P	M	K	N	S	H	O
WZ90AJ	●●	●	●●	●	●		●

Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	Pas mm	Quantité	WZ90AJ
	DA110-SET-1-13-	1	13	0,5	25	

Exemple de commande pour la nuance WZ90AJ: DA110-SET-1-13-WZ90AJ

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

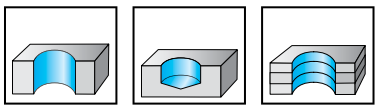
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret HSS-E pour perçage profond, long

A1549TFP

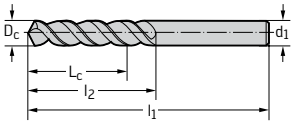
UFL®



~12×D_c | DIN 340 | 130°

	P	M	K	N	S	H	O
TFP	●●	●●	●●	●●	●		●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1549TFP-1	1	31	56	33	1
A1549TFP-1.1	1,1	35	60	37	1,1
A1549TFP-1.2	1,2	39	65	41	1,2
A1549TFP-1.3	1,3	39	65	41	1,3
A1549TFP-1.4	1,4	42	70	45	1,4
A1549TFP-1.5	1,5	42	70	45	1,5
A1549TFP-1.6	1,6	47	76	50	1,6
A1549TFP-1.7	1,7	47	76	50	1,7
A1549TFP-1.8	1,8	50	80	53	1,8
A1549TFP-1.9	1,9	50	80	53	1,9
A1549TFP-2	2	52	85	56	2
A1549TFP-2.1	2,1	52	85	56	2,1
A1549TFP-2.2	2,2	55	90	59	2,2
A1549TFP-2.3	2,3	55	90	59	2,3
A1549TFP-2.4	2,4	58	95	62	2,4
A1549TFP-2.5	2,5	58	95	62	2,5
A1549TFP-2.6	2,6	58	95	62	2,6
A1549TFP-2.7	2,7	61	100	66	2,7
A1549TFP-2.8	2,8	61	100	66	2,8
A1549TFP-2.9	2,9	61	100	66	2,9
A1549TFP-3	3	61	100	66	3
A1549TFP-3.1	3,1	63	106	69	3,1
A1549TFP-3.2	3,2	63	106	69	3,2
A1549TFP-3.3	3,3	63	106	69	3,3
A1549TFP-3.4	3,4	67	112	73	3,4
A1549TFP-3.5	3,5	67	112	73	3,5
A1549TFP-3.6	3,6	67	112	73	3,6
A1549TFP-3.7	3,7	67	112	73	3,7
A1549TFP-3.8	3,8	71	119	78	3,8
A1549TFP-3.9	3,9	71	119	78	3,9
A1549TFP-4	4	71	119	78	4
A1549TFP-4.1	4,1	71	119	78	4,1
A1549TFP-4.2	4,2	71	119	78	4,2

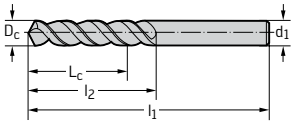
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1549TFP-4.3	4,3	74	126	82	4,3
A1549TFP-4.4	4,4	74	126	82	4,4
A1549TFP-4.5	4,5	74	126	82	4,5
A1549TFP-4.6	4,6	74	126	82	4,6
A1549TFP-4.7	4,7	74	126	82	4,7
A1549TFP-4.8	4,8	79	132	87	4,8
A1549TFP-4.9	4,9	79	132	87	4,9
A1549TFP-5	5	79	132	87	5
A1549TFP-5.1	5,1	79	132	87	5,1
A1549TFP-5.2	5,2	79	132	87	5,2
A1549TFP-5.3	5,3	79	132	87	5,3
A1549TFP-5.4	5,4	82	139	91	5,4
A1549TFP-5.5	5,5	82	139	91	5,5
A1549TFP-5.6	5,6	82	139	91	5,6
A1549TFP-5.7	5,7	82	139	91	5,7
A1549TFP-5.8	5,8	82	139	91	5,8
A1549TFP-5.9	5,9	82	139	91	5,9
A1549TFP-6	6	82	139	91	6
A1549TFP-6.1	6,1	86	148	97	6,1
A1549TFP-6.2	6,2	86	148	97	6,2
A1549TFP-6.3	6,3	86	148	97	6,3
A1549TFP-6.4	6,4	86	148	97	6,4
A1549TFP-6.5	6,5	86	148	97	6,5
A1549TFP-6.6	6,6	86	148	97	6,6
A1549TFP-6.7	6,7	86	148	97	6,7
A1549TFP-6.8	6,8	90	156	102	6,8
A1549TFP-6.9	6,9	90	156	102	6,9
A1549TFP-7	7	90	156	102	7
A1549TFP-7.1	7,1	90	156	102	7,1
A1549TFP-7.2	7,2	90	156	102	7,2
A1549TFP-7.3	7,3	90	156	102	7,3
A1549TFP-7.4	7,4	90	156	102	7,4
A1549TFP-7.5	7,5	90	156	102	7,5
A1549TFP-7.7	7,7	96	165	109	7,7
A1549TFP-7.8	7,8	96	165	109	7,8
A1549TFP-8	8	96	165	109	8
A1549TFP-8.1	8,1	96	165	109	8,1
A1549TFP-8.2	8,2	96	165	109	8,2
A1549TFP-8.3	8,3	96	165	109	8,3
A1549TFP-8.4	8,4	96	165	109	8,4
A1549TFP-8.5	8,5	96	165	109	8,5
A1549TFP-8.6	8,6	100	175	115	8,6
A1549TFP-8.7	8,7	100	175	115	8,7
A1549TFP-8.8	8,8	100	175	115	8,8
A1549TFP-8.9	8,9	100	175	115	8,9
A1549TFP-9	9	100	175	115	9

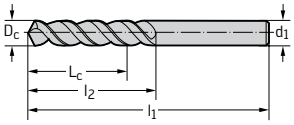
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1549TFP-9.3	9,3	100	175	115	9,3
A1549TFP-9.4	9,4	100	175	115	9,4
A1549TFP-9.5	9,5	100	175	115	9,5
A1549TFP-9.6	9,6	105	184	121	9,6
A1549TFP-9.7	9,7	105	184	121	9,7
A1549TFP-9.8	9,8	105	184	121	9,8
A1549TFP-10	10	105	184	121	10
A1549TFP-10.2	10,2	105	184	121	10,2
A1549TFP-10.5	10,5	105	184	121	10,5
A1549TFP-11	11	110	195	128	11
A1549TFP-11.5	11,5	110	195	128	11,5
A1549TFP-12	12	120	205	134	12

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

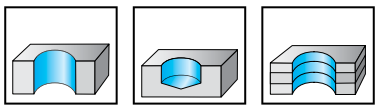
Nouveautés au sein de la gamme = /

Foret hélicoïdal HSS-E, long

A1547

Alpha® XE

– Sans traitement jusqu'à 1,9 mm



~12×D_c | DIN 340 | 130°

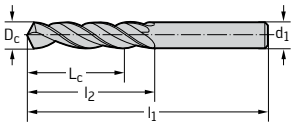




	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●	●●	●●	●	●●		●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1547-1	1		31	56	33	1
A1547-NO60	1,016	No. 60	31	56	33	1,016
A1547-NO59	1,041	No. 59	31	56	33	1,041
A1547-NO58	1,067	No. 58	35	60	37	1,067
A1547-1.1	1,1		35	60	37	1,1
A1547-NO56	1,181	No. 56	39	65	41	1,181
A1547-3/64IN	1,191	3/64"	39	65	41	1,191
A1547-1.2	1,2		39	65	41	1,2
A1547-1.3	1,3		39	65	41	1,3
A1547-NO55	1,321	No. 55	42	70	45	1,321
A1547-1.4	1,4		42	70	45	1,4
A1547-1.5	1,5		42	70	45	1,5
A1547-NO53	1,511	No. 53	47	76	50	1,511
A1547-1/16IN	1,588	1/16"	47	76	50	1,588
A1547-1.6	1,6		47	76	50	1,6
A1547-NO52	1,613	No. 52	47	76	50	1,613
A1547-1.7	1,7		47	76	50	1,7
A1547-NO51	1,702	No. 51	50	80	53	1,702
A1547-NO50	1,778	No. 50	50	80	53	1,778
A1547-1.8	1,8		50	80	53	1,8
A1547-NO49	1,854	No. 49	50	80	53	1,854
A1547-1.9	1,9		50	80	53	1,9
A1547-NO48	1,930	No. 48	52	85	56	1,93
A1547-5/64IN	1,984	5/64"	52	85	56	1,984
A1547-NO47	1,994	No. 47	52	85	56	1,994
A1547-2	2		52	85	56	2
A1547-NO46	2,057	No. 46	52	85	56	2,057
A1547-NO45	2,083	No. 45	52	85	56	2,083
A1547-2.1	2,1		52	85	56	2,1
A1547-NO44	2,184	No. 44	55	90	59	2,184
A1547-2.2	2,2		55	90	59	2,2
A1547-NO43	2,261	No. 43	55	90	59	2,261
A1547-2.3	2,3		55	90	59	2,3

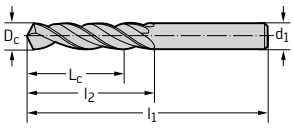
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1547-NO42	2,375	No. 42	58	95	62	2,375
A1547-3/32IN	2,381	3/32"	58	95	62	2,381
A1547-2.4	2,4		58	95	62	2,4
A1547-NO41	2,438	No. 41	58	95	62	2,438
A1547-NO40	2,489	No. 40	58	95	62	2,489
A1547-2.5	2,5		58	95	62	2,5
A1547-NO38	2,578	No. 38	58	95	62	2,578
A1547-2.6	2,6		58	95	62	2,6
A1547-NO37	2,642	No. 37	58	95	62	2,642
A1547-2.7	2,7		61	100	66	2,7
A1547-7/64IN	2,778	7/64"	61	100	66	2,778
A1547-2.8	2,8		61	100	66	2,8
A1547-NO33	2,870	No. 33	61	100	66	2,87
A1547-2.9	2,9		61	100	66	2,9
A1547-NO32	2,946	No. 32	61	100	66	2,946
A1547-3	3		61	100	66	3
A1547-NO31	3,048	No. 31	63	106	69	3,048
A1547-3.1	3,1		63	106	69	3,1
A1547-1/8IN	3,175	1/8"	63	106	69	3,175
A1547-3.2	3,2		63	106	69	3,2
A1547-NO30	3,264	No. 30	63	106	69	3,264
A1547-3.3	3,3		63	106	69	3,3
A1547-3.4	3,4		67	112	73	3,4
A1547-3.5	3,5		67	112	73	3,5
A1547-9/64IN	3,572	9/64"	67	112	73	3,572
A1547-3.6	3,6		67	112	73	3,6
A1547-3.7	3,7		67	112	73	3,7
A1547-3.8	3,8		71	119	78	3,8
A1547-3.9	3,9		71	119	78	3,9
A1547-5/32IN	3,969	5/32"	71	119	78	3,969
A1547-4	4		71	119	78	4
A1547-4.1	4,1		71	119	78	4,1
A1547-4.2	4,2		71	119	78	4,2
A1547-4.3	4,3		74	126	82	4,3
A1547-4.4	4,4		74	126	82	4,4
A1547-4.5	4,5		74	126	82	4,5
A1547-4.6	4,6		74	126	82	4,6
A1547-4.7	4,7		74	126	82	4,7
A1547-3/16IN	4,763	3/16"	79	132	87	4,763
A1547-4.8	4,8		79	132	87	4,8
A1547-4.9	4,9		79	132	87	4,9
A1547-5	5		79	132	87	5
A1547-5.1	5,1		79	132	87	5,1
A1547-13/64IN	5,159	13/64"	79	132	87	5,159
A1547-5.2	5,2		79	132	87	5,2
A1547-5.5	5,5		82	139	91	5,5

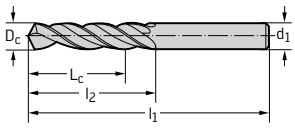
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1547-7/32IN	5,556	7/32"	82	139	91	5,556
A1547-5.6	5,6		82	139	91	5,6
A1547-5.8	5,8		82	139	91	5,8
A1547-5.9	5,9		82	139	91	5,9
A1547-15/64IN	5,953	15/64"	82	139	91	5,953
A1547-6	6		82	139	91	6
A1547-6.1	6,1		86	148	97	6,1
A1547-6.2	6,2		86	148	97	6,2
A1547-6.3	6,3		86	148	97	6,3
A1547-1/4IN	6,350	1/4"	86	148	97	6,35
A1547-6.4	6,4		86	148	97	6,4
A1547-6.5	6,5		86	148	97	6,5
A1547-6.6	6,6		86	148	97	6,6
A1547-6.7	6,7		86	148	97	6,7
A1547-17/64IN	6,747	17/64"	90	156	102	6,747
A1547-6.8	6,8		90	156	102	6,8
A1547-7	7		90	156	102	7
A1547-9/32IN	7,144	9/32"	90	156	102	7,144
A1547-7.5	7,5		90	156	102	7,5
A1547-7.8	7,8		96	165	109	7,8
A1547-5/16IN	7,938	5/16"	96	165	109	7,938
A1547-8	8		96	165	109	8
A1547-8.1	8,1		96	165	109	8,1
A1547-8.3	8,3		96	165	109	8,3
A1547-8.5	8,5		96	165	109	8,5
A1547-8.7	8,7		100	175	115	8,7
A1547-11/32IN	8,731	11/32"	100	175	115	8,731
A1547-8.8	8,8		100	175	115	8,8
A1547-9	9		100	175	115	9
A1547-3/8IN	9,525	3/8"	105	184	121	9,525
A1547-25/64IN	9,922	25/64"	105	184	121	9,922
A1547-10	10		105	184	121	10
A1547-10.2	10,2		105	184	121	10,2
A1547-13/32IN	10,319	13/32"	105	184	121	10,319
A1547-10.5	10,5		105	184	121	10,5
A1547-27/64IN	10,716	27/64"	110	195	128	10,716
A1547-11	11		110	195	128	11
A1547-7/16IN	11,113	7/16"	110	195	128	11,113
A1547-11.5	11,5		110	195	128	11,5
A1547-12	12		120	205	134	12
A1547-31/64IN	12,303	31/64"	120	205	134	12,303
A1547-1/2IN	12,700	1/2"	120	205	134	12,7

B1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

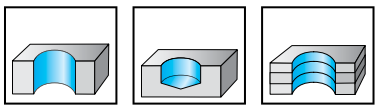
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☻ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret hélicoïdal HSS-E, long

A1544

VA

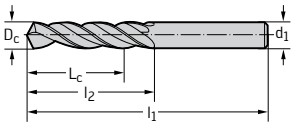


~12×D_c | DIN 340 |  | 

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●	●●		●	●●		

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

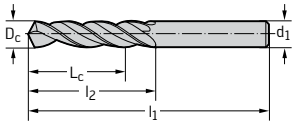
Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1544-1	1	31	56	33	1
A1544-1.1	1,1	35	60	37	1,1
A1544-1.2	1,2	39	65	41	1,2
A1544-1.3	1,3	39	65	41	1,3
A1544-1.4	1,4	42	70	45	1,4
A1544-1.5	1,5	42	70	45	1,5
A1544-1.6	1,6	47	76	50	1,6
A1544-1.7	1,7	47	76	50	1,7
A1544-1.8	1,8	50	80	53	1,8
A1544-1.9	1,9	50	80	53	1,9
A1544-2	2	52	85	56	2
A1544-2.1	2,1	52	85	56	2,1
A1544-2.2	2,2	55	90	59	2,2
A1544-2.3	2,3	55	90	59	2,3
A1544-2.4	2,4	58	95	62	2,4
A1544-2.5	2,5	58	95	62	2,5
A1544-2.6	2,6	58	95	62	2,6
A1544-2.7	2,7	61	100	66	2,7
A1544-2.8	2,8	61	100	66	2,8
A1544-2.9	2,9	61	100	66	2,9
A1544-3	3	61	100	66	3
A1544-3.1	3,1	63	106	69	3,1
A1544-3.2	3,2	63	106	69	3,2
A1544-3.3	3,3	63	106	69	3,3
A1544-3.4	3,4	67	112	73	3,4
A1544-3.5	3,5	67	112	73	3,5
A1544-3.6	3,6	67	112	73	3,6
A1544-3.7	3,7	67	112	73	3,7
A1544-3.8	3,8	71	119	78	3,8
A1544-3.9	3,9	71	119	78	3,9
A1544-4	4	71	119	78	4
A1544-4.1	4,1	71	119	78	4,1
A1544-4.2	4,2	71	119	78	4,2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Cylindrical shank

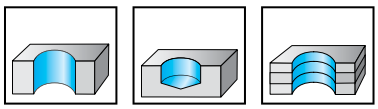
Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1544-4.3	4,3	74	126	82	4,3
A1544-4.4	4,4	74	126	82	4,4
A1544-4.5	4,5	74	126	82	4,5
A1544-4.6	4,6	74	126	82	4,6
A1544-4.7	4,7	74	126	82	4,7
A1544-4.8	4,8	79	132	87	4,8
A1544-4.9	4,9	79	132	87	4,9
A1544-5	5	79	132	87	5
A1544-5.1	5,1	79	132	87	5,1
A1544-5.2	5,2	79	132	87	5,2
A1544-5.3	5,3	79	132	87	5,3
A1544-5.4	5,4	82	139	91	5,4
A1544-5.5	5,5	82	139	91	5,5
A1544-5.6	5,6	82	139	91	5,6
A1544-5.7	5,7	82	139	91	5,7
A1544-5.8	5,8	82	139	91	5,8
A1544-6	6	82	139	91	6
A1544-6.1	6,1	86	148	97	6,1
A1544-6.2	6,2	86	148	97	6,2
A1544-6.3	6,3	86	148	97	6,3
A1544-6.4	6,4	86	148	97	6,4
A1544-6.5	6,5	86	148	97	6,5
A1544-6.6	6,6	86	148	97	6,6
A1544-6.7	6,7	86	148	97	6,7
A1544-6.8	6,8	90	156	102	6,8
A1544-6.9	6,9	90	156	102	6,9
A1544-7	7	90	156	102	7
A1544-7.1	7,1	90	156	102	7,1
A1544-7.2	7,2	90	156	102	7,2
A1544-7.5	7,5	90	156	102	7,5
A1544-7.6	7,6	96	165	109	7,6
A1544-7.8	7,8	96	165	109	7,8
A1544-7.9	7,9	96	165	109	7,9
A1544-8	8	96	165	109	8
A1544-8.1	8,1	96	165	109	8,1
A1544-8.2	8,2	96	165	109	8,2
A1544-8.3	8,3	96	165	109	8,3
A1544-8.4	8,4	96	165	109	8,4
A1544-8.5	8,5	96	165	109	8,5
A1544-8.6	8,6	100	175	115	8,6
A1544-8.7	8,7	100	175	115	8,7
A1544-8.8	8,8	100	175	115	8,8
A1544-9	9	100	175	115	9
A1544-9.1	9,1	100	175	115	9,1
A1544-9.2	9,2	100	175	115	9,2
A1544-9.3	9,3	100	175	115	9,3
A1544-9.6	9,6	105	184	121	9,6
A1544-9.8	9,8	105	184	121	9,8
A1544-10	10	105	184	121	10
A1544-10.2	10,2	105	184	121	10,2
A1544-10.8	10,8	110	195	128	10,8
A1544-11	11	110	195	128	11
A1544-11.5	11,5	110	195	128	11,5
A1544-11.8	11,8	110	195	128	11,8
A1544-12	12	120	205	134	12

Foret HSS pour perçage profond, long

A1522

UFL®

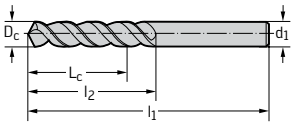
– Sans traitement jusqu'à 1,9 mm



~12×D_c | DIN 340 | 130°

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1522-1	1		31	56	33	1
A1522-NO60	1,016	No. 60	31	56	33	1,016
A1522-NO59	1,041	No. 59	31	56	33	1,041
A1522-NO58	1,067	No. 58	35	60	37	1,067
A1522-NO57	1,092	No. 57	35	60	37	1,092
A1522-1.1	1,1		35	60	37	1,1
A1522-NO56	1,181	No. 56	39	65	41	1,181
A1522-3/64IN	1,191	3/64"	39	65	41	1,191
A1522-1.2	1,2		39	65	41	1,2
A1522-1.3	1,3		39	65	41	1,3
A1522-NO55	1,321	No. 55	42	70	45	1,321
A1522-NO54	1,397	No. 54	42	70	45	1,397
A1522-1.4	1,4		42	70	45	1,4
A1522-1.5	1,5		42	70	45	1,5
A1522-NO53	1,511	No. 53	47	76	50	1,511
A1522-1/16IN	1,588	1/16"	47	76	50	1,588
A1522-1.6	1,6		47	76	50	1,6
A1522-NO52	1,613	No. 52	47	76	50	1,613
A1522-1.7	1,7		47	76	50	1,7
A1522-NO51	1,702	No. 51	50	80	53	1,702
A1522-NO50	1,778	No. 50	50	80	53	1,778
A1522-1.8	1,8		50	80	53	1,8
A1522-NO49	1,854	No. 49	50	80	53	1,854
A1522-1.9	1,9		50	80	53	1,9
A1522-NO48	1,930	No. 48	52	85	56	1,93
A1522-5/64IN	1,984	5/64"	52	85	56	1,984
A1522-NO47	1,994	No. 47	52	85	56	1,994
A1522-2	2		52	85	56	2
A1522-NO46	2,057	No. 46	52	85	56	2,057
A1522-NO45	2,083	No. 45	52	85	56	2,083
A1522-2.1	2,1		52	85	56	2,1
A1522-NO44	2,184	No. 44	55	90	59	2,184
A1522-2.2	2,2		55	90	59	2,2

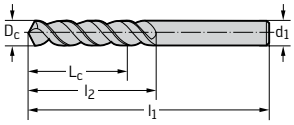
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1522-NO43	2,261	No. 43	55	90	59	2,261
A1522-2.3	2,3		55	90	59	2,3
A1522-NO42	2,375	No. 42	58	95	62	2,375
A1522-3/32IN	2,381	3/32"	58	95	62	2,381
A1522-2.4	2,4		58	95	62	2,4
A1522-NO41	2,438	No. 41	58	95	62	2,438
A1522-NO40	2,489	No. 40	58	95	62	2,489
A1522-2.5	2,5		58	95	62	2,5
A1522-NO39	2,527	No. 39	58	95	62	2,527
A1522-NO38	2,578	No. 38	58	95	62	2,578
A1522-2.6	2,6		58	95	62	2,6
A1522-NO37	2,642	No. 37	58	95	62	2,642
A1522-2.7	2,7		61	100	66	2,7
A1522-NO36	2,705	No. 36	61	100	66	2,705
A1522-7/64IN	2,778	7/64"	61	100	66	2,778
A1522-NO35	2,794	No. 35	61	100	66	2,794
A1522-2.8	2,8		61	100	66	2,8
A1522-NO34	2,819	No. 34	61	100	66	2,819
A1522-NO33	2,870	No. 33	61	100	66	2,87
A1522-2.9	2,9		61	100	66	2,9
A1522-NO32	2,946	No. 32	61	100	66	2,946
A1522-3	3		61	100	66	3
A1522-NO31	3,048	No. 31	63	106	69	3,048
A1522-3.1	3,1		63	106	69	3,1
A1522-1/8IN	3,175	1/8"	63	106	69	3,175
A1522-3.2	3,2		63	106	69	3,2
A1522-NO30	3,264	No. 30	63	106	69	3,264
A1522-3.3	3,3		63	106	69	3,3
A1522-3.4	3,4		67	112	73	3,4
A1522-NO29	3,454	No. 29	67	112	73	3,454
A1522-3.5	3,5		67	112	73	3,5
A1522-NO28	3,569	No. 28	67	112	73	3,569
A1522-9/64IN	3,572	9/64"	67	112	73	3,572
A1522-3.6	3,6		67	112	73	3,6
A1522-NO27	3,658	No. 27	67	112	73	3,658
A1522-3.7	3,7		67	112	73	3,7
A1522-NO26	3,734	No. 26	67	112	73	3,734
A1522-NO25	3,797	No. 25	71	119	78	3,797
A1522-3.8	3,8		71	119	78	3,8
A1522-NO24	3,861	No. 24	71	119	78	3,861
A1522-3.9	3,9		71	119	78	3,9
A1522-NO23	3,912	No. 23	71	119	78	3,912
A1522-5/32IN	3,969	5/32"	71	119	78	3,969
A1522-NO22	3,988	No. 22	71	119	78	3,988
A1522-4	4		71	119	78	4
A1522-NO21	4,039	No. 21	71	119	78	4,039

B1

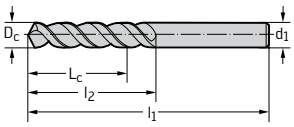
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1522-NO20	4,089	No. 20	71	119	78	4,089
A1522-4.1	4,1		71	119	78	4,1
A1522-4.2	4,2		71	119	78	4,2
A1522-NO19	4,216	No. 19	71	119	78	4,216
A1522-4.3	4,3		74	126	82	4,3
A1522-NO18	4,305	No. 18	74	126	82	4,305
A1522-11/64IN	4,366	11/64"	74	126	82	4,366
A1522-NO17	4,394	No. 17	74	126	82	4,394
A1522-4.4	4,4		74	126	82	4,4
A1522-NO16	4,496	No. 16	74	126	82	4,496
A1522-4.5	4,5		74	126	82	4,5
A1522-NO15	4,572	No. 15	74	126	82	4,572
A1522-4.6	4,6		74	126	82	4,6
A1522-NO13	4,699	No. 13	74	126	82	4,699
A1522-4.7	4,7		74	126	82	4,7
A1522-3/16IN	4,763	3/16"	79	132	87	4,763
A1522-4.8	4,8		79	132	87	4,8
A1522-NO11	4,851	No. 11	79	132	87	4,851
A1522-4.9	4,9		79	132	87	4,9
A1522-NO10	4,915	No. 10	79	132	87	4,915
A1522-NO9	4,978	No. 09	79	132	87	4,978
A1522-5	5		79	132	87	5
A1522-NO8	5,055	No. 08	79	132	87	5,055
A1522-5.1	5,1		79	132	87	5,1
A1522-NO7	5,105	No. 07	79	132	87	5,105
A1522-13/64IN	5,159	13/64"	79	132	87	5,159
A1522-NO6	5,182	No. 06	79	132	87	5,182
A1522-5.2	5,2		79	132	87	5,2
A1522-NO5	5,220	No. 05	79	132	87	5,22
A1522-5.3	5,3		79	132	87	5,3
A1522-NO4	5,309	No. 04	82	139	91	5,309
A1522-5.4	5,4		82	139	91	5,4
A1522-NO3	5,410	No. 03	82	139	91	5,41
A1522-5.5	5,5		82	139	91	5,5
A1522-7/32IN	5,556	7/32"	82	139	91	5,556
A1522-5.6	5,6		82	139	91	5,6
A1522-NO2	5,613	No. 02	82	139	91	5,613
A1522-5.7	5,7		82	139	91	5,7
A1522-NO1	5,791	No. 01	82	139	91	5,791
A1522-5.8	5,8		82	139	91	5,8
A1522-5.9	5,9		82	139	91	5,9
A1522-15/64IN	5,953	15/64"	82	139	91	5,953
A1522-6	6		82	139	91	6
A1522-6.1	6,1		86	148	97	6,1
A1522-6.2	6,2		86	148	97	6,2
A1522-6.3	6,3		86	148	97	6,3

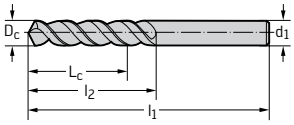
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1522-1/4IN	6,350	1/4"	86	148	97	6,35
A1522-6.4	6,4		86	148	97	6,4
A1522-6.5	6,5		86	148	97	6,5
A1522-6.6	6,6		86	148	97	6,6
A1522-6.7	6,7		86	148	97	6,7
A1522-17/64IN	6,747	17/64"	90	156	102	6,747
A1522-6.8	6,8		90	156	102	6,8
A1522-6.9	6,9		90	156	102	6,9
A1522-7	7		90	156	102	7
A1522-7.1	7,1		90	156	102	7,1
A1522-9/32IN	7,144	9/32"	90	156	102	7,144
A1522-7.2	7,2		90	156	102	7,2
A1522-7.4	7,4		90	156	102	7,4
A1522-7.5	7,5		90	156	102	7,5
A1522-7.6	7,6		96	165	109	7,6
A1522-7.7	7,7		96	165	109	7,7
A1522-7.8	7,8		96	165	109	7,8
A1522-7.9	7,9		96	165	109	7,9
A1522-5/16IN	7,938	5/16"	96	165	109	7,938
A1522-8	8		96	165	109	8
A1522-8.1	8,1		96	165	109	8,1
A1522-8.2	8,2		96	165	109	8,2
A1522-8.3	8,3		96	165	109	8,3
A1522-21/64IN	8,334	21/64"	96	165	109	8,334
A1522-8.4	8,4		96	165	109	8,4
A1522-8.5	8,5		96	165	109	8,5
A1522-8.6	8,6		100	175	115	8,6
A1522-8.7	8,7		100	175	115	8,7
A1522-8.8	8,8		100	175	115	8,8
A1522-8.9	8,9		100	175	115	8,9
A1522-9	9		100	175	115	9
A1522-9.1	9,1		100	175	115	9,1
A1522-23/64IN	9,128	23/64"	100	175	115	9,128
A1522-9.2	9,2		100	175	115	9,2
A1522-9.3	9,3		100	175	115	9,3
A1522-9.4	9,4		100	175	115	9,4
A1522-9.5	9,5		100	175	115	9,5
A1522-3/8IN	9,525	3/8"	105	184	121	9,525
A1522-9.6	9,6		105	184	121	9,6
A1522-9.7	9,7		105	184	121	9,7
A1522-9.8	9,8		105	184	121	9,8
A1522-9.9	9,9		105	184	121	9,9
A1522-10	10		105	184	121	10
A1522-10.2	10,2		105	184	121	10,2
A1522-13/32IN	10,319	13/32"	105	184	121	10,319
A1522-10.5	10,5		105	184	121	10,5

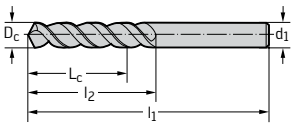
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☻ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1522-27/64IN	10,716	27/64"	110	195	128	10,716
A1522-10.8	10,8		110	195	128	10,8
A1522-11	11		110	195	128	11
A1522-7/16IN	11,113	7/16"	110	195	128	11,113
A1522-11.2	11,2		110	195	128	11,2
A1522-11.5	11,5		110	195	128	11,5
A1522-29/64IN	11,509	29/64"	110	195	128	11,509
A1522-11.8	11,8		110	195	128	11,8
A1522-15/32IN	11,906	15/32"	120	205	134	11,906
A1522-12	12		120	205	134	12
A1522-31/64IN	12,303	31/64"	120	205	134	12,303
A1522-1/2IN	12,700	1/2"	120	205	134	12,7
A1522-9/16IN	14,288	9/16"	129	220	144	14,288
A1522-37/64IN	14,684	37/64"	129	220	144	14,684
A1522-39/64IN	15,478	39/64"	133	227	149	15,478
A1522-5/8IN	15,875	5/8"	133	227	149	15,875
A1522-21/32IN	16,669		137	235	154	16,669
A1522-11/16IN	17,463		140	241	158	17,463
A1522-3/4IN	19,050	3/4"	146	254	166	19,05
A1522-13/16IN	20,638		149	261	171	20,638

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

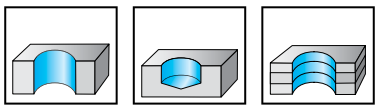
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Foret hélicoïdal HSS, long

A1511

– Sans traitement jusqu'à 3 mm
– Type N

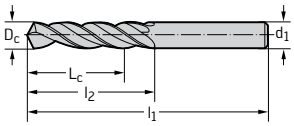


~12×D_c | DIN 340 |  |  118°

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●	●	●	●	●		●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1511-0.5	0,5	11,2	32	12	0,5
A1511-0.6	0,6	14,1	35	15	0,6
A1511-0.7	0,7	19,8	42	21	0,7
A1511-0.8	0,8	23,7	46	25	0,8
A1511-0.9	0,9	27,5	51	29	0,9
A1511-1	1	31	56	33	1
A1511-1.1	1,1	35	60	37	1,1
A1511-1.2	1,2	39	65	41	1,2
A1511-1.3	1,3	39	65	41	1,3
A1511-1.4	1,4	42	70	45	1,4
A1511-1.5	1,5	42	70	45	1,5
A1511-1.6	1,6	47	76	50	1,6
A1511-1.65	1,65	47	76	50	1,65
A1511-1.7	1,7	47	76	50	1,7
A1511-1.75	1,75	50	80	53	1,75
A1511-1.8	1,8	50	80	53	1,8
A1511-1.9	1,9	50	80	53	1,9
A1511-2	2	52	85	56	2
A1511-2.05	2,05	52	85	56	2,05
A1511-2.1	2,1	52	85	56	2,1
A1511-2.2	2,2	55	90	59	2,2
A1511-2.25	2,25	55	90	59	2,25
A1511-2.3	2,3	55	90	59	2,3
A1511-2.4	2,4	58	95	62	2,4
A1511-2.5	2,5	58	95	62	2,5
A1511-2.6	2,6	58	95	62	2,6
A1511-2.7	2,7	61	100	66	2,7
A1511-2.8	2,8	61	100	66	2,8
A1511-2.9	2,9	61	100	66	2,9
A1511-3	3	61	100	66	3
A1511-3.1	3,1	63	106	69	3,1
A1511-3.15	3,15	63	106	69	3,15
A1511-3.2	3,2	63	106	69	3,2

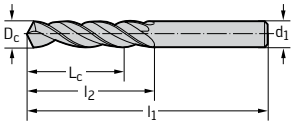
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1511-3.3	3,3	63	106	69	3,3
A1511-3.4	3,4	67	112	73	3,4
A1511-3.5	3,5	67	112	73	3,5
A1511-3.6	3,6	67	112	73	3,6
A1511-3.7	3,7	67	112	73	3,7
A1511-3.8	3,8	71	119	78	3,8
A1511-3.9	3,9	71	119	78	3,9
A1511-4	4	71	119	78	4
A1511-4.1	4,1	71	119	78	4,1
A1511-4.2	4,2	71	119	78	4,2
A1511-4.25	4,25	71	119	78	4,25
A1511-4.3	4,3	74	126	82	4,3
A1511-4.4	4,4	74	126	82	4,4
A1511-4.5	4,5	74	126	82	4,5
A1511-4.6	4,6	74	126	82	4,6
A1511-4.7	4,7	74	126	82	4,7
A1511-4.75	4,75	74	126	82	4,75
A1511-4.8	4,8	79	132	87	4,8
A1511-4.9	4,9	79	132	87	4,9
A1511-5	5	79	132	87	5
A1511-5.1	5,1	79	132	87	5,1
A1511-5.2	5,2	79	132	87	5,2
A1511-5.25	5,25	79	132	87	5,25
A1511-5.3	5,3	79	132	87	5,3
A1511-5.4	5,4	82	139	91	5,4
A1511-5.5	5,5	82	139	91	5,5
A1511-5.6	5,6	82	139	91	5,6
A1511-5.7	5,7	82	139	91	5,7
A1511-5.75	5,75	82	139	91	5,75
A1511-5.8	5,8	82	139	91	5,8
A1511-5.9	5,9	82	139	91	5,9
A1511-6	6	82	139	91	6
A1511-6.1	6,1	86	148	97	6,1
A1511-6.2	6,2	86	148	97	6,2
A1511-6.3	6,3	86	148	97	6,3
A1511-6.4	6,4	86	148	97	6,4
A1511-6.5	6,5	86	148	97	6,5
A1511-6.6	6,6	86	148	97	6,6
A1511-6.7	6,7	86	148	97	6,7
A1511-6.75	6,75	90	156	102	6,75
A1511-6.8	6,8	90	156	102	6,8
A1511-6.9	6,9	90	156	102	6,9
A1511-7	7	90	156	102	7
A1511-7.1	7,1	90	156	102	7,1
A1511-7.2	7,2	90	156	102	7,2
A1511-7.25	7,25	90	156	102	7,25

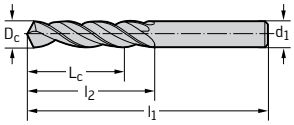
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Outil de coupe



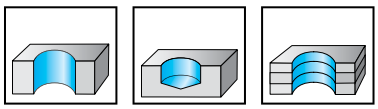
Cylindrical shank

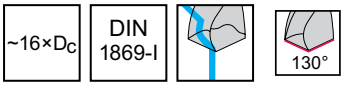
Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1511-7.3	7,3	90	156	102	7,3
A1511-7.4	7,4	90	156	102	7,4
A1511-7.5	7,5	90	156	102	7,5
A1511-7.6	7,6	96	165	109	7,6
A1511-7.7	7,7	96	165	109	7,7
A1511-7.8	7,8	96	165	109	7,8
A1511-7.9	7,9	96	165	109	7,9
A1511-8	8	96	165	109	8
A1511-8.1	8,1	96	165	109	8,1
A1511-8.2	8,2	96	165	109	8,2
A1511-8.3	8,3	96	165	109	8,3
A1511-8.4	8,4	96	165	109	8,4
A1511-8.5	8,5	96	165	109	8,5
A1511-8.6	8,6	100	175	115	8,6
A1511-8.7	8,7	100	175	115	8,7
A1511-8.75	8,75	100	175	115	8,75
A1511-8.8	8,8	100	175	115	8,8
A1511-8.9	8,9	100	175	115	8,9
A1511-9	9	100	175	115	9
A1511-9.1	9,1	100	175	115	9,1
A1511-9.2	9,2	100	175	115	9,2
A1511-9.25	9,25	100	175	115	9,25
A1511-9.3	9,3	100	175	115	9,3
A1511-9.4	9,4	100	175	115	9,4
A1511-9.5	9,5	100	175	115	9,5
A1511-9.6	9,6	105	184	121	9,6
A1511-9.7	9,7	105	184	121	9,7
A1511-9.75	9,75	105	184	121	9,75
A1511-9.8	9,8	105	184	121	9,8
A1511-9.9	9,9	105	184	121	9,9
A1511-10	10	105	184	121	10
A1511-10.1	10,1	105	184	121	10,1
A1511-10.2	10,2	105	184	121	10,2
A1511-10.3	10,3	105	184	121	10,3
A1511-10.4	10,4	105	184	121	10,4
A1511-10.5	10,5	105	184	121	10,5
A1511-10.7	10,7	110	195	128	10,7
A1511-10.8	10,8	110	195	128	10,8
A1511-11	11	110	195	128	11
A1511-11.5	11,5	110	195	128	11,5
A1511-11.8	11,8	110	195	128	11,8
A1511-12	12	120	205	134	12
A1511-12.5	12,5	120	205	134	12,5
A1511-13	13	120	205	134	13
A1511-13.5	13,5	126	214	140	13,5
A1511-14	14	126	214	140	14
A1511-14.5	14,5	129	220	144	14,5
A1511-15	15	129	220	144	15
A1511-15.5	15,5	133	227	149	15,5
A1511-16	16	133	227	149	16
A1511-17	17	137	235	154	17
A1511-18	18	140	241	158	18
A1511-19	19	143	247	162	19
A1511-20	20	146	254	166	20
A1511-21	21	149	261	171	21
A1511-22	22	153	268	176	22

Foret HSS pour perçage profond, extra-long

A1622

UFL®

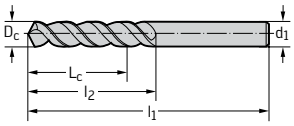




~16×D_c | DIN 1869-I | 130°

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1622-2	2		81	125	85	2
A1622-2.1	2,1		81	125	85	2,1
A1622-2.2	2,2		86	135	90	2,2
A1622-2.3	2,3		86	135	90	2,3
A1622-3/32IN	2,381	3/32"	91	140	95	2,381
A1622-2.4	2,4		91	140	95	2,4
A1622-NO40	2,489	No. 40	91	140	95	2,489
A1622-2.5	2,5		91	140	95	2,5
A1622-NO39	2,527	No. 39	91	140	95	2,527
A1622-NO38	2,578	No. 38	91	140	95	2,578
A1622-2.6	2,6		91	140	95	2,6
A1622-NO37	2,642	No. 37	91	140	95	2,642
A1622-2.7	2,7		95	150	100	2,7
A1622-NO36	2,705	No. 36	95	150	100	2,705
A1622-7/64IN	2,778	7/64"	95	150	100	2,778
A1622-NO35	2,794	No. 35	95	150	100	2,794
A1622-2.8	2,8		95	150	100	2,8
A1622-NO34	2,819	No. 34	95	150	100	2,819
A1622-NO33	2,870	No. 33	95	150	100	2,87
A1622-2.9	2,9		95	150	100	2,9
A1622-NO32	2,946	No. 32	95	150	100	2,946
A1622-3	3		95	150	100	3
A1622-NO31	3,048	No. 31	99	155	105	3,048
A1622-3.1	3,1		99	155	105	3,1
A1622-1/8IN	3,175	1/8"	99	155	105	3,175
A1622-3.2	3,2		99	155	105	3,2
A1622-NO30	3,264	No. 30	99	155	105	3,264
A1622-3.3	3,3		99	155	105	3,3
A1622-3.4	3,4		109	165	115	3,4
A1622-NO29	3,454	No. 29	109	165	115	3,454
A1622-3.5	3,5		109	165	115	3,5
A1622-NO28	3,569	No. 28	109	165	115	3,569
A1622-9/64IN	3,572	9/64"	109	165	115	3,572

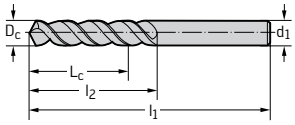
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1622-3.6	3,6		109	165	115	3,6
A1622-NO27	3,658	No. 27	109	165	115	3,658
A1622-3.7	3,7		109	165	115	3,7
A1622-NO26	3,734	No. 26	109	165	115	3,734
A1622-NO25	3,797	No. 25	113	175	120	3,797
A1622-3.8	3,8		113	175	120	3,8
A1622-NO24	3,861	No. 24	113	175	120	3,861
A1622-3.9	3,9		113	175	120	3,9
A1622-NO23	3,912	No. 23	113	175	120	3,912
A1622-5/32IN	3,969	5/32"	113	175	120	3,969
A1622-NO22	3,988	No. 22	113	175	120	3,988
A1622-4	4		113	175	120	4
A1622-NO21	4,039	No. 21	113	175	120	4,039
A1622-NO20	4,089	No. 20	113	175	120	4,089
A1622-4.1	4,1		113	175	120	4,1
A1622-4.2	4,2		113	175	120	4,2
A1622-NO19	4,216	No. 19	113	175	120	4,216
A1622-4.3	4,3		117	185	125	4,3
A1622-NO18	4,305	No. 18	117	185	125	4,305
A1622-11/64IN	4,366	11/64"	117	185	125	4,366
A1622-NO17	4,394	No. 17	117	185	125	4,394
A1622-4.4	4,4		117	185	125	4,4
A1622-NO16	4,496	No. 16	117	185	125	4,496
A1622-4.5	4,5		117	185	125	4,5
A1622-NO15	4,572	No. 15	117	185	125	4,572
A1622-4.6	4,6		117	185	125	4,6
A1622-NO14	4,623	No. 14	117	185	125	4,623
A1622-NO13	4,699	No. 13	117	185	125	4,699
A1622-4.7	4,7		117	185	125	4,7
A1622-3/16IN	4,763	3/16"	127	195	135	4,763
A1622-4.8	4,8		127	195	135	4,8
A1622-NO12	4,801	No. 12	127	195	135	4,801
A1622-NO11	4,851	No. 11	127	195	135	4,851
A1622-4.9	4,9		127	195	135	4,9
A1622-NO10	4,915	No. 10	127	195	135	4,915
A1622-NO9	4,978	No. 09	127	195	135	4,978
A1622-5	5		127	195	135	5
A1622-NO8	5,055	No. 08	127	195	135	5,055
A1622-5.1	5,1		127	195	135	5,1
A1622-NO7	5,105	No. 07	127	195	135	5,105
A1622-13/64IN	5,159	13/64"	127	195	135	5,159
A1622-NO6	5,182	No. 06	127	195	135	5,182
A1622-5.2	5,2		127	195	135	5,2
A1622-NO5	5,220	No. 05	127	195	135	5,22
A1622-5.3	5,3		127	195	135	5,3
A1622-NO4	5,309	No. 04	131	205	140	5,309

B1

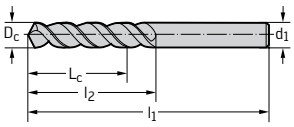
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

B1

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1622-5.4	5,4		131	205	140	5,4
A1622-NO3	5,410	No. 03	131	205	140	5,41
A1622-5.5	5,5		131	205	140	5,5
A1622-7/32IN	5,556	7/32"	131	205	140	5,556
A1622-5.6	5,6		131	205	140	5,6
A1622-NO2	5,613	No. 02	131	205	140	5,613
A1622-5.7	5,7		131	205	140	5,7
A1622-NO1	5,791	No. 01	131	205	140	5,791
A1622-5.8	5,8		131	205	140	5,8
A1622-5.9	5,9		131	205	140	5,9
A1622-15/64IN	5,953	15/64"	131	205	140	5,953
A1622-6	6		131	205	140	6
A1622-6.1	6,1		139	215	150	6,1
A1622-6.2	6,2		139	215	150	6,2
A1622-6.3	6,3		139	215	150	6,3
A1622-1/4IN	6,350	1/4"	139	215	150	6,35
A1622-6.4	6,4		139	215	150	6,4
A1622-6.5	6,5		139	215	150	6,5
A1622-6.6	6,6		139	215	150	6,6
A1622-6.7	6,7		139	215	150	6,7
A1622-17/64IN	6,747	17/64"	143	225	155	6,747
A1622-6.8	6,8		143	225	155	6,8
A1622-6.9	6,9		143	225	155	6,9
A1622-7	7		143	225	155	7
A1622-7.1	7,1		143	225	155	7,1
A1622-9/32IN	7,144	9/32"	143	225	155	7,144
A1622-7.2	7,2		143	225	155	7,2
A1622-7.3	7,3		143	225	155	7,3
A1622-7.4	7,4		143	225	155	7,4
A1622-7.5	7,5		143	225	155	7,5
A1622-7.6	7,6		152	240	165	7,6
A1622-7.7	7,7		152	240	165	7,7
A1622-7.8	7,8		152	240	165	7,8
A1622-7.9	7,9		152	240	165	7,9
A1622-5/16IN	7,938	5/16"	152	240	165	7,938
A1622-8	8		152	240	165	8
A1622-8.1	8,1		152	240	165	8,1
A1622-8.2	8,2		152	240	165	8,2
A1622-8.3	8,3		152	240	165	8,3
A1622-8.4	8,4		152	240	165	8,4
A1622-8.5	8,5		152	240	165	8,5
A1622-8.6	8,6		160	250	175	8,6
A1622-8.7	8,7		160	250	175	8,7
A1622-11/32IN	8,731	11/32"	160	250	175	8,731
A1622-8.8	8,8		160	250	175	8,8
A1622-8.9	8,9		160	250	175	8,9

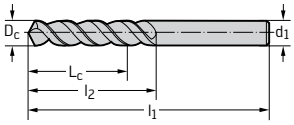
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1622-9	9		160	250	175	9
A1622-9.1	9,1		160	250	175	9,1
A1622-9.2	9,2		160	250	175	9,2
A1622-9.3	9,3		160	250	175	9,3
A1622-9.4	9,4		160	250	175	9,4
A1622-9.5	9,5		160	250	175	9,5
A1622-3/8IN	9,525	3/8"	169	265	185	9,525
A1622-9.6	9,6		169	265	185	9,6
A1622-9.7	9,7		169	265	185	9,7
A1622-9.8	9,8		169	265	185	9,8
A1622-9.9	9,9		169	265	185	9,9
A1622-25/64IN	9,922	25/64"	169	265	185	9,922
A1622-10	10		169	265	185	10
A1622-13/32IN	10,319	13/32"	169	265	185	10,319
A1622-10.5	10,5		169	265	185	10,5
A1622-27/64IN	10,716	27/64"	177	280	195	10,716
A1622-11	11		177	280	195	11
A1622-7/16IN	11,113	7/16"	177	280	195	11,113
A1622-11.5	11,5		177	280	195	11,5
A1622-29/64IN	11,509	29/64"	177	280	195	11,509
A1622-15/32IN	11,906	15/32"	191	295	205	11,906
A1622-12	12		191	295	205	12
A1622-31/64IN	12,303	31/64"	191	295	205	12,303
A1622-1/2IN	12,700	1/2"	191	295	205	12,7

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

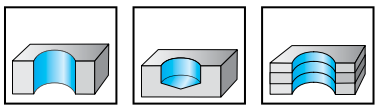
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret HSS pour perçage profond, extra-long

A1722

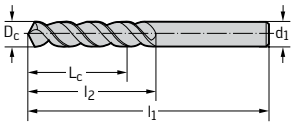
UFL®



~22×D_c | DIN 1869-II | 130°

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1722-3	3	125	190	130	3
A1722-3.5	3,5	139	210	145	3,5
A1722-4	4	143	220	150	4
A1722-4.5	4,5	152	235	160	4,5
A1722-5	5	162	245	170	5
A1722-5.5	5,5	171	260	180	5,5
A1722-6	6	171	260	180	6
A1722-6.5	6,5	179	275	190	6,5
A1722-7	7	188	290	200	7
A1722-7.5	7,5	188	290	200	7,5
A1722-8	8	197	305	210	8
A1722-8.5	8,5	197	305	210	8,5
A1722-9	9	205	320	220	9
A1722-9.5	9,5	205	320	220	9,5
A1722-10	10	219	340	235	10
A1722-10.5	10,5	219	340	235	10,5
A1722-11	11	232	360	250	11
A1722-11.5	11,5	232	360	250	11,5
A1722-12	12	246	380	260	12

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

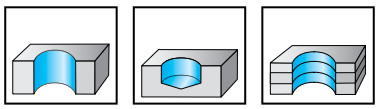
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

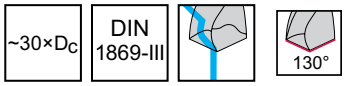
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret HSS pour perçage profond, extra-long

A1822

UFL®

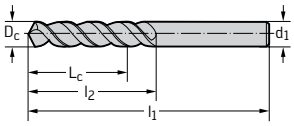




	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1822-3.5	3,5	174	265	180	3,5
A1822-4	4	183	280	190	4
A1822-4.5	4,5	192	295	200	4,5
A1822-5	5	202	315	210	5
A1822-5.5	5,5	216	330	225	5,5
A1822-6	6	216	330	225	6
A1822-6.5	6,5	224	350	235	6,5
A1822-7	7	238	370	250	7
A1822-7.5	7,5	238	370	250	7,5
A1822-8	8	252	390	265	8
A1822-8.5	8,5	252	390	265	8,5
A1822-9	9	265	410	280	9
A1822-9.5	9,5	265	410	280	9,5
A1822-10	10	279	430	295	10
A1822-10.5	10,5	279	430	295	10,5
A1822-11	11	287	450	305	11
A1822-11.5	11,5	287	450	305	11,5
A1822-12	12	291	480	305	12

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

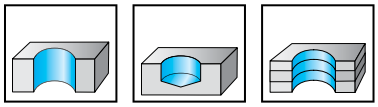
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

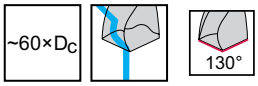
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret HSS pour perçage profond, super long

A1922S

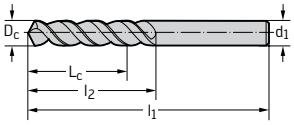
UFL®





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1922S-6	6	389	500	400	6
A1922S-6.5	6,5	389	500	400	6,5
A1922S-7	7	389	500	400	7
A1922S-8	8	536	650	550	8
A1922S-9	9	536	650	550	9
A1922S-10	10	680	800	700	10
A1922S-11	11	680	800	700	11
A1922S-12	12	680	800	700	12
A1922S-13	13	680	800	700	13
A1922S-14	14	680	800	700	14

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

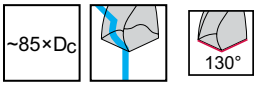
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

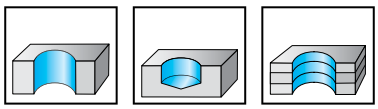
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret HSS pour perçage profond, super long

A1922L

UFL®



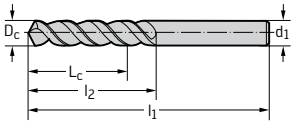


	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●

B1

Outil de coupe

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm
A1922L-8	8	685	800	700	8
A1922L-10	10	769	1.000	800	10
A1922L-12	12	769	1.000	800	12



Cylindrical shank

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

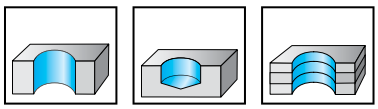
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret hélicoïdal HSS-E avec cône morse

A4244

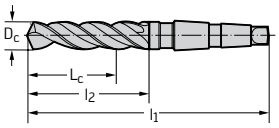
VA



~8×D_c | DIN 345 |  | 

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●	●●		●	●●		

Outil de coupe



Morse taper

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	MK
A4244-10	10	71	168	87	MK1 B
A4244-10.2	10,2	71	168	87	MK1 B
A4244-10.5	10,5	71	168	87	MK1 B
A4244-10.8	10,8	76	175	94	MK1 B
A4244-11	11	76	175	94	MK1 B
A4244-11.2	11,2	76	175	94	MK1 B
A4244-11.5	11,5	76	175	94	MK1 B
A4244-11.8	11,8	76	175	94	MK1 B
A4244-12	12	87	182	101	MK1 B
A4244-12.2	12,2	87	182	101	MK1 B
A4244-12.5	12,5	87	182	101	MK1 B
A4244-12.8	12,8	87	182	101	MK1 B
A4244-13	13	87	182	101	MK1 B
A4244-13.5	13,5	94	189	108	MK1 B
A4244-13.8	13,8	94	189	108	MK1 B
A4244-14	14	94	189	108	MK1 B
A4244-14.25	14,25	99	212	114	MK2 B
A4244-14.5	14,5	99	212	114	MK2 B
A4244-15	15	99	212	114	MK2 B
A4244-15.25	15,25	104	218	120	MK2 B
A4244-15.5	15,5	104	218	120	MK2 B
A4244-15.75	15,75	104	218	120	MK2 B
A4244-16	16	104	218	120	MK2 B
A4244-16.5	16,5	108	223	125	MK2 B
A4244-16.75	16,75	108	223	125	MK2 B
A4244-17	17	108	223	125	MK2 B
A4244-17.25	17,25	112	228	130	MK2 B
A4244-17.5	17,5	112	228	130	MK2 B
A4244-17.75	17,75	112	228	130	MK2 B
A4244-18	18	112	228	130	MK2 B
A4244-18.5	18,5	116	233	135	MK2 B
A4244-18.75	18,75	116	233	135	MK2 B
A4244-19	19	116	233	135	MK2 B

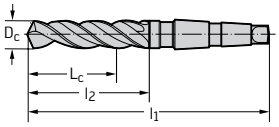
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Outil de coupe



Morse taper

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	MK
A4244-19.25	19,25	120	238	140	MK2 B
A4244-19.5	19,5	120	238	140	MK2 B
A4244-19.75	19,75	120	238	140	MK2 B
A4244-20	20	120	238	140	MK2 B
A4244-20.25	20,25	123	243	145	MK2 B
A4244-20.5	20,5	123	243	145	MK2 B
A4244-21	21	123	243	145	MK2 B
A4244-21.5	21,5	127	248	150	MK2 B
A4244-22	22	127	248	150	MK2 B
A4244-22.25	22,25	127	248	150	MK2 B
A4244-22.5	22,5	131	253	155	MK2 B
A4244-23	23	131	253	155	MK2 B
A4244-23.5	23,5	131	276	155	MK3 B
A4244-24	24	135	281	160	MK3 B
A4244-24.5	24,5	135	281	160	MK3 B
A4244-25	25	135	281	160	MK3 B
A4244-25.5	25,5	138	286	165	MK3 B
A4244-26	26	138	286	165	MK3 B
A4244-26.5	26,5	138	286	165	MK3 B
A4244-27	27	142	291	170	MK3 B
A4244-28	28	142	291	170	MK3 B
A4244-29	29	145	296	175	MK3 B
A4244-29.5	29,5	145	296	175	MK3 B
A4244-30	30	145	296	175	MK3 B
A4244-30.5	30,5	148	301	180	MK3 B
A4244-31	31	148	301	180	MK3 B
A4244-31.5	31,5	148	301	180	MK3 B
A4244-32	32	151	334	185	MK4 B

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

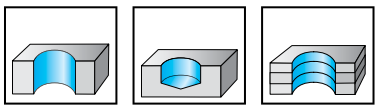
Foret hélicoïdal HSS-E avec cône morse

A4247

Alpha® XE



– Sans traitement à partir de 23,02 mm

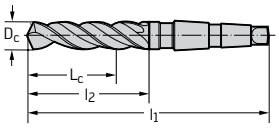


~8×D_c | DIN 345 | 130°

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●

B1

Outil de coupe



Morse taper

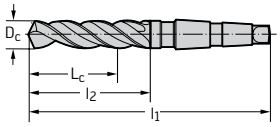
Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	MK
A4247-10	10	71	168	87	MK1 B
A4247-10.2	10,2	71	168	87	MK1 B
A4247-10.5	10,5	71	168	87	MK1 B
A4247-10.8	10,8	76	175	94	MK1 B
A4247-11	11	76	175	94	MK1 B
A4247-11.5	11,5	76	175	94	MK1 B
A4247-11.8	11,8	76	175	94	MK1 B
A4247-12	12	87	182	101	MK1 B
A4247-12.2	12,2	87	182	101	MK1 B
A4247-12.5	12,5	87	182	101	MK1 B
A4247-12.8	12,8	87	182	101	MK1 B
A4247-13	13	87	182	101	MK1 B
A4247-13.2	13,2	87	182	101	MK1 B
A4247-13.5	13,5	94	189	108	MK1 B
A4247-13.8	13,8	94	189	108	MK1 B
A4247-14	14	94	189	108	MK1 B
A4247-14.25	14,25	99	212	114	MK2 B
A4247-14.5	14,5	99	212	114	MK2 B
A4247-14.75	14,75	99	212	114	MK2 B
A4247-15	15	99	212	114	MK2 B
A4247-15.25	15,25	104	218	120	MK2 B
A4247-15.5	15,5	104	218	120	MK2 B
A4247-15.75	15,75	104	218	120	MK2 B
A4247-16	16	104	218	120	MK2 B
A4247-16.25	16,25	108	223	125	MK2 B
A4247-16.5	16,5	108	223	125	MK2 B
A4247-16.75	16,75	108	223	125	MK2 B
A4247-17	17	108	223	125	MK2 B
A4247-17.25	17,25	112	228	130	MK2 B
A4247-17.5	17,5	112	228	130	MK2 B
A4247-17.75	17,75	112	228	130	MK2 B
A4247-18	18	112	228	130	MK2 B
A4247-18.5	18,5	116	233	135	MK2 B

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Outil de coupe



Morse taper

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	MK
A4247-18.75	18,75	116	233	135	MK2 B
A4247-19	19	116	233	135	MK2 B
A4247-19.5	19,5	120	238	140	MK2 B
A4247-19.75	19,75	120	238	140	MK2 B
A4247-20	20	120	238	140	MK2 B
A4247-20.25	20,25	123	243	145	MK2 B
A4247-20.5	20,5	123	243	145	MK2 B
A4247-21	21	123	243	145	MK2 B
A4247-21.5	21,5	127	248	150	MK2 B
A4247-21.75	21,75	127	248	150	MK2 B
A4247-22	22	127	248	150	MK2 B
A4247-22.5	22,5	131	253	155	MK2 B
A4247-23	23	131	253	155	MK2 B
A4247-23.5	23,5	131	276	155	MK3 B
A4247-24	24	135	281	160	MK3 B
A4247-24.5	24,5	135	281	160	MK3 B
A4247-25	25	135	281	160	MK3 B
A4247-25.5	25,5	138	286	165	MK3 B
A4247-26	26	138	286	165	MK3 B
A4247-26.5	26,5	138	286	165	MK3 B
A4247-27	27	142	291	170	MK3 B
A4247-27.5	27,5	142	291	170	MK3 B
A4247-28	28	142	291	170	MK3 B
A4247-28.5	28,5	145	296	175	MK3 B
A4247-29	29	145	296	175	MK3 B
A4247-30	30	145	296	175	MK3 B
A4247-31.5	31,5	148	301	180	MK3 B
A4247-32	32	151	334	185	MK4 B
A4247-32.5	32,5	151	334	185	MK4 B
A4247-33	33	151	334	185	MK4 B
A4247-34	34	154	339	190	MK4 B
A4247-35	35	154	339	190	MK4 B
A4247-36	36	157	344	195	MK4 B
A4247-38	38	160	349	200	MK4 B
A4247-39	39	160	349	200	MK4 B
A4247-40	40	160	349	200	MK4 B

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

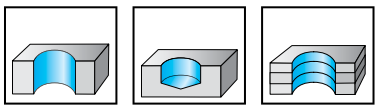
😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret hélicoïdal HSS avec cône morse, long

A4422

UFL®

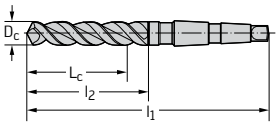
– Sans traitement à partir de 23,02 mm



~12×D_c | DIN 341 | 130°

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●

Outil de coupe



Morse taper

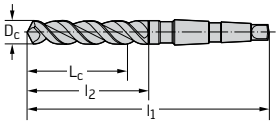
Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	MK
A4422-10	10	100	197	116	MK1 B
A4422-10.2	10,2	100	197	116	MK1 B
A4422-10.5	10,5	100	197	116	MK1 B
A4422-10.8	10,8	107	206	125	MK1 B
A4422-11	11	107	206	125	MK1 B
A4422-11.5	11,5	107	206	125	MK1 B
A4422-11.8	11,8	107	206	125	MK1 B
A4422-12	12	120	215	134	MK1 B
A4422-12.5	12,5	120	215	134	MK1 B
A4422-12.8	12,8	120	215	134	MK1 B
A4422-13	13	120	215	134	MK1 B
A4422-13.2	13,2	120	215	134	MK1 B
A4422-13.5	13,5	128	223	142	MK1 B
A4422-13.8	13,8	128	223	142	MK1 B
A4422-14	14	128	223	142	MK1 B
A4422-14.5	14,5	132	245	147	MK2 B
A4422-14.75	14,75	132	245	147	MK2 B
A4422-15	15	132	245	147	MK2 B
A4422-15.25	15,25	137	251	153	MK2 B
A4422-15.5	15,5	137	251	153	MK2 B
A4422-15.75	15,75	137	251	153	MK2 B
A4422-16	16	137	251	153	MK2 B
A4422-16.5	16,5	142	257	159	MK2 B
A4422-16.75	16,75	142	257	159	MK2 B
A4422-17	17	142	257	159	MK2 B
A4422-17.5	17,5	147	263	165	MK2 B
A4422-17.75	17,75	147	263	165	MK2 B
A4422-18	18	147	263	165	MK2 B
A4422-18.5	18,5	152	269	171	MK2 B
A4422-19	19	152	269	171	MK2 B
A4422-19.25	19,25	157	275	177	MK2 B
A4422-19.5	19,5	157	275	177	MK2 B
A4422-19.75	19,75	157	275	177	MK2 B

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Morse taper

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	MK
A4422-20	20	157	275	177	MK2 B
A4422-20.5	20,5	162	282	184	MK2 B
A4422-21	21	162	282	184	MK2 B
A4422-21.5	21,5	168	289	191	MK2 B
A4422-22	22	168	289	191	MK2 B
A4422-23	23	174	296	198	MK2 B
A4422-23.5	23,5	174	319	198	MK3 B
A4422-24	24	181	327	206	MK3 B
A4422-24.5	24,5	181	327	206	MK3 B
A4422-25	25	181	327	206	MK3 B
A4422-26	26	187	335	214	MK3 B
A4422-27	27	194	343	222	MK3 B
A4422-28	28	194	343	222	MK3 B
A4422-30	30	200	351	230	MK3 B
A4422-31	31	207	360	239	MK3 B

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

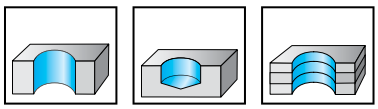
😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret HSS avec cône morse, extra-long

A4622

UFL®

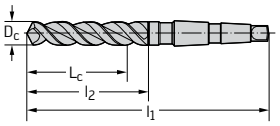
– Sans traitement à partir de 23,02 mm



~16×D_c | DIN 1870-I | 130°

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●

Outil de coupe



Morse taper

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	MK
A4622-12	12	191	310	205	MK1 B
A4622-12.5	12,5	191	310	205	MK1 B
A4622-13	13	191	310	205	MK1 B
A4622-13.5	13,5	206	325	220	MK1 B
A4622-14	14	206	325	220	MK1 B
A4622-14.5	14,5	205	340	220	MK2 B
A4622-15	15	205	340	220	MK2 B
A4622-15.5	15,5	214	355	230	MK2 B
A4622-16	16	214	355	230	MK2 B
A4622-16.5	16,5	213	355	230	MK2 B
A4622-17	17	213	355	230	MK2 B
A4622-17.5	17,5	227	370	245	MK2 B
A4622-18	18	227	370	245	MK2 B
A4622-18.5	18,5	226	370	245	MK2 B
A4622-19	19	226	370	245	MK2 B
A4622-19.5	19,5	240	385	260	MK2 B
A4622-20	20	240	385	260	MK2 B
A4622-21	21	238	385	260	MK2 B
A4622-22	22	247	405	270	MK2 B
A4622-23	23	246	405	270	MK2 B
A4622-24	24	265	440	290	MK3 B
A4622-25	25	265	440	290	MK3 B
A4622-26	26	263	440	290	MK3 B
A4622-28	28	277	460	305	MK3 B
A4622-29	29	275	460	305	MK3 B
A4622-30	30	275	460	305	MK3 B

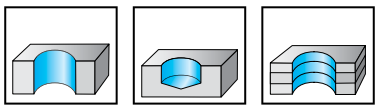
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Foret HSS avec cône morse, extra-long
A4611

– Type N

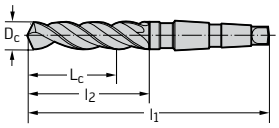


~16×D_c | DIN 1870-I | 118°

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●	●	●	●	●		●

B1

Outil de coupe



Morse taper

Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	MK
A4611-8	8	152	265	165	MK1 B
A4611-9	9	160	275	175	MK1 B
A4611-10	10	169	285	185	MK1 B
A4611-10.5	10,5	169	285	185	MK1 B
A4611-11	11	177	300	195	MK1 B
A4611-11.5	11,5	177	300	195	MK1 B
A4611-14	14	206	325	220	MK1 B
A4611-15	15	205	340	220	MK2 B
A4611-15.5	15,5	214	355	230	MK2 B
A4611-16	16	214	355	230	MK2 B
A4611-16.5	16,5	213	355	230	MK2 B
A4611-17	17	213	355	230	MK2 B
A4611-17.5	17,5	227	370	245	MK2 B
A4611-18	18	227	370	245	MK2 B
A4611-19	19	226	370	245	MK2 B
A4611-19.5	19,5	240	385	260	MK2 B
A4611-20	20	240	385	260	MK2 B
A4611-20.5	20,5	238	385	260	MK2 B
A4611-21	21	238	385	260	MK2 B
A4611-21.5	21,5	247	405	270	MK2 B
A4611-22	22	247	405	270	MK2 B
A4611-22.5	22,5	246	405	270	MK2 B
A4611-23.5	23,5	246	425	270	MK3 B
A4611-24	24	265	440	290	MK3 B
A4611-24.5	24,5	265	440	290	MK3 B
A4611-25	25	265	440	290	MK3 B
A4611-25.5	25,5	263	440	290	MK3 B
A4611-26	26	263	440	290	MK3 B
A4611-26.5	26,5	263	440	290	MK3 B
A4611-27	27	277	460	305	MK3 B
A4611-28	28	277	460	305	MK3 B
A4611-29	29	275	460	305	MK3 B
A4611-30	30	275	460	305	MK3 B
A4611-31	31	288	480	320	MK3 B
A4611-32	32	286	505	320	MK4 B
A4611-34	34	304	530	340	MK4 B
A4611-35	35	304	530	340	MK4 B
A4611-38	38	320	555	360	MK4 B
A4611-39	39	320	555	360	MK4 B
A4611-40	40	320	555	360	MK4 B

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

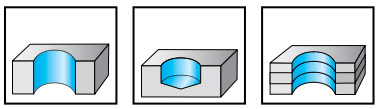
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret HSS avec cône morse, extra-long

A4722

UFL®

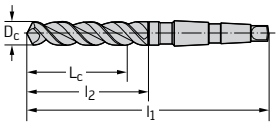
– Sans traitement à partir de 23,02 mm



~22×D_c | DIN 1870-II | 130°

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●

Outil de coupe



Morse taper

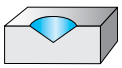
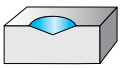
Désignation	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	MK
A4722-8	8	197	330	210	MK1 B
A4722-8.5	8,5	197	330	210	MK1 B
A4722-9	9	205	345	220	MK1 B
A4722-10	10	219	360	235	MK1 B
A4722-10.5	10,5	219	360	235	MK1 B
A4722-11	11	232	375	250	MK1 B
A4722-11.5	11,5	232	375	250	MK1 B
A4722-12	12	246	395	260	MK1 B
A4722-12.5	12,5	246	395	260	MK1 B
A4722-13	13	246	395	260	MK1 B
A4722-13.5	13,5	261	410	275	MK1 B
A4722-14	14	261	410	275	MK1 B
A4722-14.5	14,5	260	425	275	MK2 B
A4722-15	15	260	425	275	MK2 B
A4722-15.5	15,5	279	445	295	MK2 B
A4722-16	16	279	445	295	MK2 B
A4722-16.5	16,5	278	445	295	MK2 B
A4722-17	17	278	445	295	MK2 B
A4722-17.5	17,5	292	465	310	MK2 B
A4722-18	18	292	465	310	MK2 B
A4722-18.5	18,5	291	465	310	MK2 B
A4722-19	19	291	465	310	MK2 B
A4722-19.5	19,5	305	490	325	MK2 B
A4722-20	20	305	490	325	MK2 B
A4722-21	21	303	490	325	MK2 B
A4722-22	22	322	515	345	MK2 B
A4722-23	23	321	515	345	MK2 B
A4722-24	24	340	555	365	MK3 B
A4722-25	25	340	555	365	MK3 B
A4722-26	26	338	555	365	MK3 B
A4722-30	30	355	580	385	MK3 B
A4722-32	32	376	635	410	MK4 B
A4722-33	33	376	635	410	MK4 B
A4722-40	40	420	695	460	MK4 B

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Forets à pointer NC en carbure monobloc et en HSS

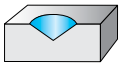
Usinage					
Norme	**Walter**	**Walter**	**Walter**	**Walter**	**Walter**
Angle d'amorce	**90°**		**120°**		
					
Désignation	A1174	A1174C	A1114	A1114L	A1114S
Autres services	R	R			
Matériau de coupe	VHM	VHM	HSS	HSS	HSS
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø	3–20	3–20	4–20	4–12,7	2–25,4
P Acier			●●	●●	●●
M Acier inoxydable			●	●	●
K Fonte	●	●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres	●●	●●	●●	●●	●●
Page dans le catalogue	457	461	462	464	463
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	A1174	A1174C	A1114	A1114L	A1114S

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Forets à pointer NC en carbure monobloc et en HSS

B1

Usinage			
Norme	**Walter**	**Walter**	**Walter**
Angle d'amorce		**90°**	
			
Désignation	A1115	A1115L	A1115S
Autres services			
Matériau de coupe	HSS	HSS	HSS
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø	4–20	4–25,4	2–25,4
P Acier	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●
K Fonte	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●
H Matériaux durs			
O Autres	●●	●●	●●
Page dans le catalogue	458	460	459
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	A1115	A1115L	A1115S

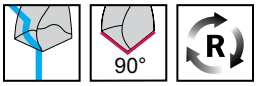
WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

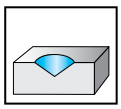
Foret à pointer NC 90° en carbure monobloc

A1174

NC 90°

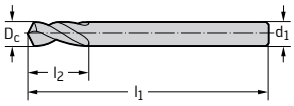






	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●	●●	●●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h6 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h6 mm
A1174-3	3		46	11	3
A1174-4	4		55	15	4
A1174-5	5		62	16	5
A1174-6	6		66	17	6
A1174-1/4IN	6,350	1/4"	70	18	6,35
A1174-8	8		79	22	8
A1174-3/8IN	9,525	3/8"	89	26	9,525
A1174-10	10		89	26	10
A1174-12	12		102	30	12
A1174-1/2IN	12,700	1/2"	102	30	12,7
A1174-16	16		115	34	16
A1174-20	20		131	40	20

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

= Nouveautés au sein de la gamme

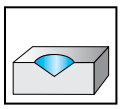
Foret à pointer NC 90° en HSS

A1115





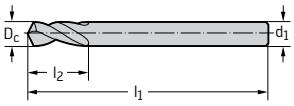




B1

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h8 mm
A1115-4	4	55	18	4
A1115-5	5	62	21	5
A1115-6	6	66	22	6
A1115-8	8	79	30	8
A1115-10	10	89	34	10
A1115-12	12	102	41	12
A1115-16	16	115	46	16
A1115-20	20	131	53	20

WALTER SELECT

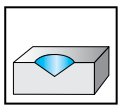
●● Application principale ● Autre application

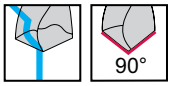
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret à pointer NC 90° en HSS
A1115S

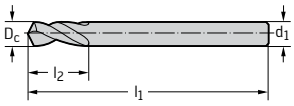






	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h8 mm
A1115S-2	2		40	8	2
A1115S-3	3		50	10	3
A1115S-4	4		52	12	4
A1115S-5	5		60	15	5
A1115S-6	6		66	20	6
A1115S-1/4IN	6,350	1/4"	66	20	6,35
A1115S-8	8		79	25	8
A1115S-3/8IN	9,525	3/8"	89	25	9,525
A1115S-10	10		89	25	10
A1115S-12	12		102	30	12
A1115S-1/2IN	12,700	1/2"	102	35	12,7
A1115S-14	14		115	35	14
A1115S-5/8IN	15,875	5/8"	115	35	15,875
A1115S-16	16		115	35	16
A1115S-18	18		130	40	18
A1115S-3/4IN	19,050	3/4"	131	40	19,05
A1115S-20	20		131	40	20
A1115S-1IN	25,400	1.0"	138	45	25,4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

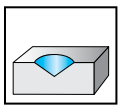
Foret à pointer NC 90° en HSS
A1115L





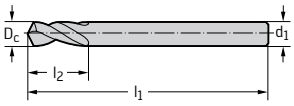


B1



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h8 mm
A1115L-4	4		100	12	4
A1115L-5	5		120	15	5
A1115L-6	6		140	20	6
A1115L-1/4IN	6,350	1/4"	140	20	6,35
A1115L-8	8		140	25	8
A1115L-3/8IN	9,525	3/8"	170	25	9,525
A1115L-10	10		170	25	10
A1115L-12	12		170	30	12
A1115L-1/2IN	12,700	1/2"	170	30	12,7
A1115L-5/8IN	15,875	5/8"	200	35	15,875
A1115L-3/4IN	19,050	3/4"	200	40	19,05
A1115L-20	20		200	40	20
A1115L-1IN	25,400	1.0"	200	40	25,4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

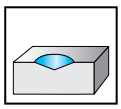
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret à pointer NC 120° en carbure monobloc

A1174C

NC 120°



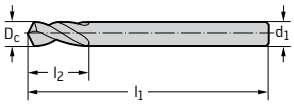




	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●	●●	●●		●●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h6 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h6 mm
A1174C-3	3		46	11	3
A1174C-4	4		55	15	4
A1174C-5	5		62	16	5
A1174C-6	6		66	17	6
A1174C-1/4IN	6,350	1/4"	70	18	6,35
A1174C-8	8		79	22	8
A1174C-3/8IN	9,525	3/8"	89	26	9,525
A1174C-10	10		89	26	10
A1174C-12	12		102	30	12
A1174C-1/2IN	12,700	1/2"	102	30	12,7
A1174C-16	16		115	34	16
A1174C-20	20		131	40	20

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

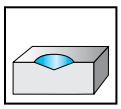
Foret à pointer NC 120° en HSS

A1114





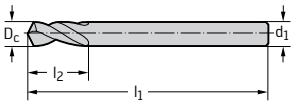




B1

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h8 mm
A1114-4	4	55	18	4
A1114-5	5	62	21	5
A1114-6	6	66	22	6
A1114-8	8	79	30	8
A1114-10	10	89	34	10
A1114-12	12	102	41	12
A1114-16	16	115	46	16
A1114-20	20	131	53	20

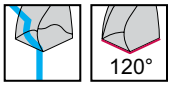
WALTER SELECT

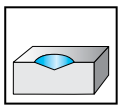
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Foret à pointer NC 120° en HSS
A1114S

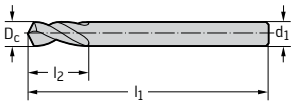






	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h8 mm
A1114S-2	2		40	8	2
A1114S-3	3		50	10	3
A1114S-4	4		52	12	4
A1114S-5	5		60	15	5
A1114S-6	6		66	20	6
A1114S-1/4IN	6,350	1/4"	66	20	6,35
A1114S-8	8		79	25	8
A1114S-3/8IN	9,525	3/8"	89	25	9,525
A1114S-10	10		89	25	10
A1114S-12	12		102	30	12
A1114S-1/2IN	12,700	1/2"	102	35	12,7
A1114S-14	14		115	35	14
A1114S-5/8IN	15,875	5/8"	115	35	15,875
A1114S-3/4IN	19,050	3/4"	131	40	19,05
A1114S-1IN	25,400	1.0"	138	45	25,4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

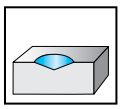
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret à pointer NC 120° en HSS
A1114L



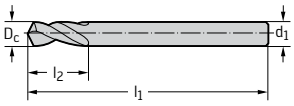






	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●	●●	●●	●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h8 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h8 mm
A1114L-4	4		100	12	4
A1114L-5	5		120	15	5
A1114L-6	6		140	20	6
A1114L-1/4IN	6,350	1/4“	140	20	6,35
A1114L-8	8		140	25	8
A1114L-3/8IN	9,525	3/8“	170	25	9,525
A1114L-10	10		170	25	10
A1114L-12	12		170	30	12
A1114L-1/2IN	12,700	1/2“	170	30	12,7

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Forets à centrer en carbure monobloc et HSS

Usinage					
Forme	A	A	A	A	A
					
Désignation	K1161XPL	K1161	K1911	K1811	K1411S
Norme	DIN 333-A	DIN 333-A	B.S. 328	ANSI B94.11	Walter
Matériau de coupe	VHM	VHM	HSS	HSS	HSS
Revêtement / nuance	XPL	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø	0,5–6,3	0,5–6,3	1,191–7,938	0,794–6,35	0,75–5
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●●	●			
O Autres	●●	●●	●●	●●	●●
Page dans le catalogue	469	469	478	477	474
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	K1161XPL	K1161	K1911	K1811	K1411S

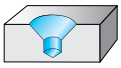
WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Forets à centrer en carbure monobloc et HSS

Usinage					
Forme	A	A	R	A	B
					
Désignation	K1411M	K1411L	K1313	K1311	K1215
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	DIN 333-B
Matériau de coupe	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	TIN	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique avec méplat	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique avec méplat
Plage de Ø	0,75–4	2–4	1–4	0,63–6	1–10
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres	●●	●●	●●	●●	●●
Page dans le catalogue	475	476	482	473	479
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	K1411M	K1411L	K1313	K1311	K1215

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

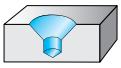
Forets à centrer en carbure monobloc et HSS

Usinage					
Forme	**A**	**R**	**R**	**R**	**A**
					
Désignation	K1131	K1114	K1113TIN	K1113	K1112
Norme	DIN 333-A	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-A
Matériau de coupe	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø	2–4	3,15–4	1–5	0,5–8	3,15–5
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres	●●	●●	●●	●●	●●
Page dans le catalogue	472	481	480	480	471
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	K1131	K1114	K1113TIN	K1113	K1112

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Forets à centrer en carbure monobloc et HSS

Usinage		
Forme	A	A
		
Désignation	K1111TIN	K1111
Norme	DIN 333-A	DIN 333-A
Matériau de coupe	HSS	HSS
Revêtement / nuance	TIN	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø	1–5	0,5–12,5
P Acier	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●
K Fonte	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●
H Matériaux durs		
O Autres	●●	●●
Page dans le catalogue	470	470
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	K1111TIN	K1111

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

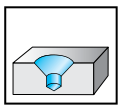
forets à centrer en carbure monobloc
K1161XPL / K1161



– Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
– Forme A

DIN 333

60°

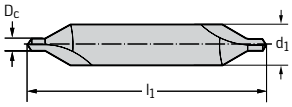


	P	M	K	N	S	H	O
XPL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●	●	●●

B1

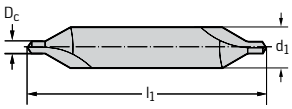
Outil de coupe

Désignation	D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1161XPL-0.5	0,5	25	3,15
K1161XPL-0.8	0,8	25	3,15
K1161XPL-1	1	31,5	3,15
K1161XPL-1.25	1,25	31,5	3,15
K1161XPL-1.6	1,6	35,5	4
K1161XPL-2	2	40	5
K1161XPL-2.5	2,5	45	6,3
K1161XPL-3.15	3,15	50	8
K1161XPL-4	4	56	10
K1161XPL-5	5	63	12,5
K1161XPL-6.3	6,3	71	16



Cylindrical shank

Désignation	D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1161-0.5	0,5	25	3,15
K1161-0.8	0,8	25	3,15
K1161-1	1	31,5	3,15
K1161-1.25	1,25	31,5	3,15
K1161-1.6	1,6	35,5	4
K1161-2	2	40	5
K1161-2.5	2,5	45	6,3
K1161-3.15	3,15	50	8
K1161-4	4	56	10
K1161-5	5	63	12,5
K1161-6.3	6,3	71	16



Cylindrical shank

D_c 0,5 / 0,8 mm, d'un côté

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

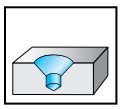
Foret à centrer en HSS
K1111TIN / K1111



– Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
– Forme A

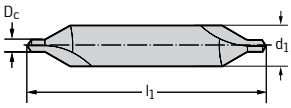
DIN 333

60°

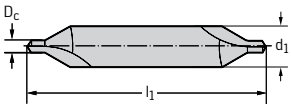


	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank



Cylindrical shank

Désignation	D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1111TIN-1	1	31,5	3,15
K1111TIN-1.25	1,25	31,5	3,15
K1111TIN-1.6	1,6	35,5	4
K1111TIN-2	2	40	5
K1111TIN-2.5	2,5	45	6,3
K1111TIN-3.15	3,15	50	8
K1111TIN-4	4	56	10
K1111TIN-5	5	63	12,5
K1111-0.5	0,5	25	3,15
K1111-0.8	0,8	25	3,15
K1111-1	1	31,5	3,15
K1111-1.25	1,25	31,5	3,15
K1111-1.6	1,6	35,5	4
K1111-2	2	40	5
K1111-2.5	2,5	45	6,3
K1111-3.15	3,15	50	8
K1111-4	4	56	10
K1111-5	5	63	12,5
K1111-6.3	6,3	71	16
K1111-8	8	80	20
K1111-10	10	100	25
K1111-12.5	12,5	125	31,5

D_c 0,5 / 0,8 mm, d'un côté

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

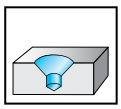
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret à centrer en HSS

K1112



– Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
– Forme A mit méplat



DIN 333



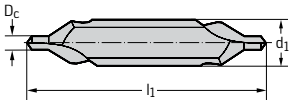
60°

B1

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Outil de coupe

Désignation	D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1112-3.15	3,15	50	8
K1112-4	4	56	10
K1112-5	5	63	12,5



Cylindrical shank with flat

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

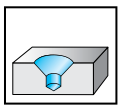
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret à centrer HSS, à gauche
K1131



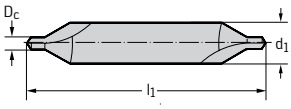
– Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
– Forme A



DIN 333 |  | 60° | LH

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1131-2	2	40	5
K1131-2.5	2,5	45	6,3
K1131-4	4	56	10

D_c 0,5 / 0,8 mm, d'un côté

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

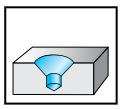
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

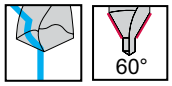
Foret à centrer en HSS

K1311



– Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
– Forme A

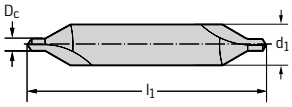




	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1311-0.63	0,63	20	3,15
K1311-0.75	0,75	35	3,5
K1311-1	1	31,5	4
K1311-1.5	1,5	40	5
K1311-1.6	1,6	40	5
K1311-2	2	45	6
K1311-2.5	2,5	50	8
K1311-3	3	56	10
K1311-3.15	3,15	56	10
K1311-4	4	66	12
K1311-5	5	78	14
K1311-6	6	90	18

D_c 0,63 mm, d'un côté

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

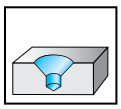
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😣

😀 😐 😣 / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret à centrer HSS, extra-long
K1411S



– Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
– Forme A



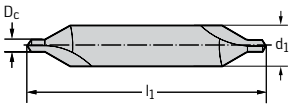




	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●●

B1

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1411S-0.75X3.5	0,75	60	3,5
K1411S-1X4	1	60	4
K1411S-1.5X5	1,5	60	5
K1411S-2X6	2	80	6
K1411S-2.5X8	2,5	80	8
K1411S-3X8	3	80	8
K1411S-4X10	4	100	10
K1411S-5X14	5	120	14

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

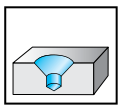
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

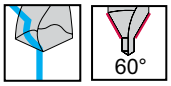
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret à centrer HSS, extra-long
K1411M



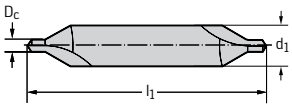
– Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
– Forme A





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1411M-0.75X3.5	0,75	120	3,5
K1411M-1X4	1	120	4
K1411M-1.5X5	1,5	120	5
K1411M-2X6	2	120	6
K1411M-2.5X8	2,5	120	8
K1411M-3X8	3	120	8
K1411M-4X10	4	120	10

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

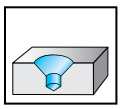
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret à centrer HSS, extra-long
K1411L



– Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
– Forme A

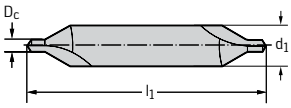






	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1411L-2X5	2	200	5
K1411L-2.5X6.3	2,5	200	6,3
K1411L-3.15X8	3,15	200	8
K1411L-4X10	4	200	10

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

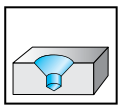
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Foret à centrer en HSS

K1811



– Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
– Forme A



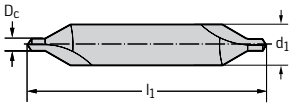
ANSI B 94.11



60°

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	Taille	D_c k12 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1811-NO.0	NR. 0	0,794	1/32"	31	3,175
K1811-NO1	NR. 1	1,191	3/64"	31,8	3,175
K1811-NO2	NR. 2	1,984	5/64"	47,6	4,763
K1811-NO3	NR. 3	2,778	7/64"	50,8	6,35
K1811-NO4	NR. 4	3,175	1/8"	54	7,938
K1811-NO5	NR. 5	4,763	3/16"	69,9	11,113
K1811-NO6	NR. 6	5,556	7/32"	76,2	12,7
K1811-NO7	NR. 7	6,35	1/4"	82,6	15,875

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

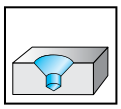
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

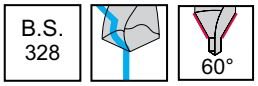
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret à centrer en HSS
K1911



– Pour des surfaces de roulement droites conformes à la norme DIN 332 A
– Forme A

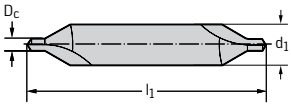




B1

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	Taille	D_c k12 mm	$D_{c\ Inch/Nr}$	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1911-BS1	B.S. 1	1,191	3/64"	38,1	3,175
K1911-BS2	B.S. 2	1,588	1/16"	44,5	4,763
K1911-BS3	B.S. 3	2,381	3/32"	50,8	6,35
K1911-BS4	B.S. 4	3,175	1/8"	57,2	7,938
K1911-BS5	B.S. 5	4,763	3/16"	63,5	11,113
K1911-BS6	B.S. 6	6,35	1/4"	76,2	15,875
K1911-BS7	B.S. 7	7,938	5/16"	88,9	19,05

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

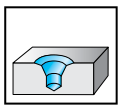
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret à centrer en HSS
K1215



– Forme B



DIN 333

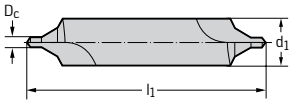


120°/60°

B1

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1215-1	1	31,5	4
K1215-1.25	1,25	31,5	5
K1215-1.6	1,6	35,5	6,3
K1215-2	2	40	8
K1215-2.5	2,5	45	10
K1215-3.15	3,15	50	11,2
K1215-4	4	56	14
K1215-5	5	63	18
K1215-6.3	6,3	71	20
K1215-8	8	80	25
K1215-10	10	100	31,5

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

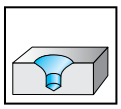
Foret à centrer en HSS
K1113TIN / K1113




DIN 333



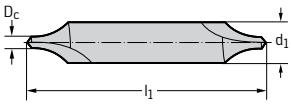

– Forme R



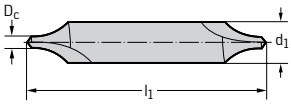
B1

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

Outil de coupe



Cylindrical shank



Cylindrical shank

Désignation	D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1113TIN-1	1	31,5	3,15
K1113TIN-1.25	1,25	31,5	3,15
K1113TIN-1.6	1,6	35,5	4
K1113TIN-2	2	40	5
K1113TIN-2.5	2,5	45	6,3
K1113TIN-3.15	3,15	50	8
K1113TIN-4	4	56	10
K1113TIN-5	5	63	12,5
K1113-0.5	0,5	25	3,15
K1113-0.8	0,8	25	3,15
K1113-1	1	31,5	3,15
K1113-1.25	1,25	31,5	3,15
K1113-1.6	1,6	35,5	4
K1113-2	2	40	5
K1113-2.5	2,5	45	6,3
K1113-3.15	3,15	50	8
K1113-4	4	56	10
K1113-5	5	63	12,5
K1113-6.3	6,3	71	16
K1113-8	8	80	20

D_c 0,5 / 0,8 mm, d'un côté

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

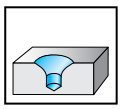
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Foret à centrer en HSS

K1114



– Forme R avec méplat



DIN 333

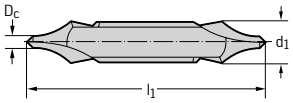




	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Outil de coupe

Désignation	D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1114-3.15	3,15	50	8
K1114-4	4	56	10



Cylindrical shank with flat

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

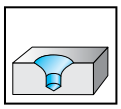
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

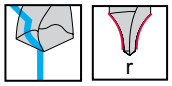
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Foret à centrer en HSS
K1313



– Forme R

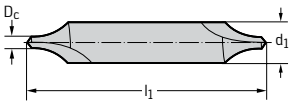




B1

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c k12 mm	l_1 mm	d_1 h9 mm
K1313-1	1	31,5	4
K1313-1.5	1,5	40	5
K1313-2	2	45	6
K1313-2.5	2,5	50	8
K1313-3	3	56	10
K1313-4	4	66	12

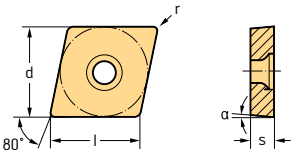
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Rhombiques positives 80°
CCGT / CCMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

B 2

	Désignation	r mm	r mm	l mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP35G	P HC WTP35	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WPM15G	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WAK15	K HC WPM15G	K HC WKK20S	K HC WPP35G	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCGT060202-X5	0,2		6,45						😐											🙂									
	CCGT060204-X5	0,4		6,45						😐											🙂									
	CCGT060202-X15	0,2		6,45						😐											🙂									
	CCGT060204-X15	0,4		6,45						😐											🙂									
	CCGT060201-FN2		0,1	6,45																					😐					
	CCGT060202-FN2		0,2	6,45																					😐	🙂				
	CCGT060204-FN2		0,4	6,45																					😐	🙂				
	CCGT09T301-FN2		0,1	9,67																					😐					
	CCGT09T302-FN2		0,2	9,67																					😐	🙂				
	CCGT09T304-FN2		0,4	9,67																					😐	🙂				
	CCGT09T308-FN2		0,8	9,67																					😐	🙂				
	CCGT120404-FN2		0,4	12,9																					😐	🙂				
	CCGT120408-FN2		0,8	12,9																					😐	🙂				
	CCGT060201-FM2		0,1	6,45													😐													😐
	CCGT060202-FM2		0,2	6,45				😵					🙂			😐	😐											🙂		😐	
	CCGT060204-FM2		0,4	6,45				😵					🙂			😐	😐											🙂		😐	
	CCGT09T301-FM2		0,1	9,67													😐													😐
	CCGT09T302-FM2		0,2	9,67				😵					🙂			😐	😐											🙂		😐	
	CCGT09T304-FM2		0,4	9,67				😵					🙂	🙂		😐	😐											🙂	🙂	😐	
	CCGT09T308-FM2		0,8	9,67									🙂	🙂			😐											🙂	🙂	😐	
	CCGT120404-FM2		0,4	12,9													😐													😐
	CCGT120408-FM2		0,8	12,9													😐													😐
	CCGT060201M-FP2		0,07	6,45								🙂																		
	CCGT060202M-FP2		0,17	6,45								🙂																		
	CCGT060204M-FP2		0,37	6,45								🙂																		
	CCGT09T301M-FP2		0,07	9,67								🙂																		
	CCGT09T302M-FP2		0,17	9,67								🙂																		
	CCGT09T304M-FP2		0,37	9,67								🙂																		
	CCGT09T308M-FP2		0,77	9,67								🙂																		
	CCMT060202-FP4		0,2	6,45	🙂	🙂	😐					🙂								🙂										
	CCMT060204-FP4		0,4	6,45	🙂	🙂	😐					🙂								🙂										
	CCMT060208-FP4		0,8	6,45	🙂	🙂	😐													🙂										
	CCMT09T302-FP4		0,2	9,67	🙂	🙂	😐					🙂								🙂										
	CCMT09T304-FP4		0,4	9,67	🙂	🙂	😐					🙂								🙂										
	CCMT09T308-FP4		0,8	9,67	🙂	🙂	😐					🙂								🙂										
	CCMT120404-FP4		0,4	12,9	🙂	🙂	😐													🙂										
	CCMT120408-FP4		0,8	12,9		🙂	😐																							
	CCGT060201-MN2		0,1	6,45																					😐	🙂				
	CCGT060202-MN2		0,2	6,45									🙂												😐	🙂	😐			
	CCGT060204-MN2		0,4	6,45									🙂												😐	🙂	😐			
	CCGT09T301-MN2		0,1	9,67																					😐	🙂				
	CCGT09T302-MN2		0,2	9,67									🙂												😐	🙂	😐			
	CCGT09T304-MN2		0,4	9,67									🙂												😐	🙂	😐			

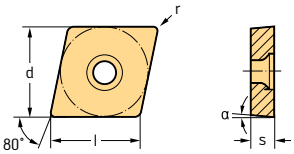
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WAK15: CCGT060202-X5 WAK15

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 🙂 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 😵 /

Rhombiques positives 80°
CCGT / CCMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	r mm	l mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP35G	P HC WTP35	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WPM15G	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WAK15	K HC WPM15G	K HC WKK20S	K HC WPP35G	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCGT09T308-MN2		0,8	9,67									☺																		
	CCGT120402-MN2		0,2	12,9																					😐	☺					
	CCGT120404-MN2		0,4	12,9																					😐	☺					
	CCGT120408-MN2		0,8	12,9																					😐	☺					
	CCMT060202-FM4		0,2	6,45				☹						☺		😐	😐		☹										😐	😐	☹
	CCMT060204-FM4		0,4	6,45				☹			☹		☺	☺		😐	😐	☹	☹										☺	😐	☹
	CCMT060208-FM4		0,8	6,45													😐		☹											😐	☹
	CCMT09T302-FM4		0,2	9,67				☹					☺	☺		😐	😐		☹										☺	😐	☹
	CCMT09T304-FM4		0,4	9,67				☹			☹		☺	☺		😐	😐	☹	☹										☺	😐	☹
	CCMT09T308-FM4		0,8	9,67				☹					☺	☺		😐	😐		☹										☺	😐	☹
	CCMT120404-FM4		0,4	12,9				☹						☺		😐	😐		☹											😐	☹
	CCMT120408-FM4		0,8	12,9				☹						☺		😐	😐		☹											😐	☹
	CCMT060204-FP6		0,4	6,45		☺	😐																							
	CCMT060208-FP6		0,8	6,45			😐																							
	CCMT09T304-FP6		0,4	9,67		☺	😐																							
	CCMT09T308-FP6		0,8	9,67		☺	😐																							
	CCMT120404-FP6		0,4	12,9			😐																							
	CCMT120408-FP6		0,8	12,9			😐																							
	CCMT060204-FK6		0,4	6,45																☺				😐						
	CCMT060208-FK6		0,8	6,45																☺										
	CCMT09T304-FK6		0,4	9,67																☺				😐						
	CCMT09T308-FK6		0,8	9,67																☺				😐						
	CCMT120404-FK6		0,4	12,9																				😐						
	CCMT120408-FK6		0,8	12,9																☺				😐						
	CCMT060204-FM6		0,4	6,45													😐		☹										😐	☹
	CCMT060208-FM6		0,8	6,45													😐												😐	
	CCMT09T304-FM6		0,4	9,67													😐		☹										😐	☹
	CCMT09T308-FM6		0,8	9,67													😐		☹										😐	☹
	CCMT120408-FM6		0,8	12,9													😐		☹										😐	☹
	CCGT060202-F4	0,2		6,45					😐						😐						☺	☺		😐						
	CCGT060204-F4	0,4		6,45					😐						😐						☺	☺		😐						
	CCGT060202-F6	0,2		6,45					😐						😐						☺	☺		😐						
	CCGT060204-F6	0,4		6,45					😐						😐						☺	☺		😐						

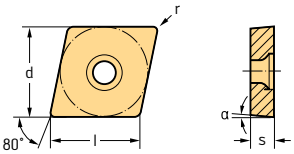
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WAK15: CCGT060202-X5 WAK15

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

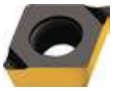
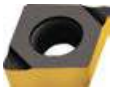
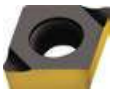
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Rhombiques positives 80°
CPGT / CPMT / CCMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

B 2

	Désignation	r mm	r mm	l mm	P						M				K			N	S	
							HC			HE		HC				HC		HW	HC	
					WPP10G	WPP20G	WMP20G	WPP35G	WTP35	WEP10C	WSM01	WPM15G	WMP20G	WSM20S	WAK15	WPM15G	WPP35G	WK1	WSM01	WSM20S
	CPGT050202-X5	0,2		5,65					☺						☺					
	CPGT050204-X5	0,4		5,65					☺						☺					
	CPGT050202-X15	0,2		5,65					☺						☺					
	CPGT050204-X15	0,4		5,65					☺						☺			☺		
	CPGT050204-X25	0,4		5,65														☺		
	CPMT050204-FM4		0,4	5,64			☹						☺	☺						☺
	CPMT060204-FM4		0,4	6,45			☹						☺	☺						☺
	CPMT09T304-FM4		0,4	9,67			☹						☺	☺						☺
	CPMT09T308-FM4		0,8	9,67			☹						☺	☺						☺
	CPGT050202M-FP2		0,17	5,64						☺										
	CPGT050204M-FP2		0,37	5,64						☺										
	CPMT050204-FP4		0,4	5,64	☺															
	CPMT060204-FP4		0,4	6,45	☺															
	CPMT09T304-FP4		0,4	9,67	☺															
	CPMT09T308-FP4		0,8	9,67	☺															
	CCMT060204-FP6		0,4	6,45	☺	☺														
	CCMT060208-FP6		0,8	6,45		☺														
	CCMT09T304-FP6		0,4	9,67	☺	☺														
	CCMT09T308-FP6		0,8	9,67	☺	☺														
	CCMT120404-FP6		0,4	12,9		☺														
	CCMT120408-FP6		0,8	12,9		☺														
	CPGT050204-MM4		0,4	5,64										☺						☺
	CPGT060201-MM4		0,1	6,45							☺								☺	
	CPGT060202-MM4		0,2	6,45							☺								☺	
	CPGT060204-MM4		0,4	6,45							☺			☺					☺	☺
	CPGT060208-MM4		0,8	6,45							☺								☺	
	CPGT09T301-MM4		0,1	9,67							☺								☺	
	CPGT09T304-MM4		0,4	9,67							☺			☺					☺	☺
	CPGT09T308-MM4		0,8	9,67							☺			☺					☺	☺
	CPGT050202-F4	0,2		5,65				☹				☺			☺	☺	☹			
	CPGT050204-F4	0,4		5,65				☹				☺			☺	☺	☹			
	CPGT050202-F6	0,2		5,65				☹				☺			☺	☺	☹			
	CPGT050204-F6	0,4		5,65				☹				☺			☺	☺	☹			

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WAK15: CPGT050202-X5 WAK15

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

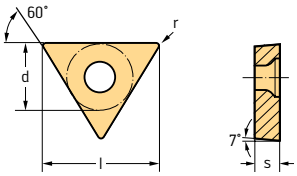
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Plaquettes de tournage A trois pans positives 60°

TCGT / TCMT

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	r mm	l mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP35G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WPM15G	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WAK15	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
	TCGT06T101-FN2		0,1	6,87																	●						
	TCGT06T102-FN2		0,2	6,87																	●						
	TCGT06T104-FN2		0,4	6,87																	●	●					
	TCGT090202-FN2		0,2	9,62																	●						
	TCGT090204-FN2		0,4	9,62																	●	●					
	TCGT110202-FN2		0,2	11																	●						
	TCGT110204-FN2		0,4	11																	●	●					
	TCGT16T304-FN2		0,4	16,5																	●	●					
	TCGT16T308-FN2		0,8	16,5																	●	●					
	TCGT06T101-FM2		0,1	6,87												●										●	
	TCGT06T102-FM2		0,2	6,87												●										●	
	TCGT06T104-FM2		0,4	6,87							●					●							●			●	
	TCGT090202-FM2		0,2	9,62											●										●		
	TCGT090204-FM2		0,4	9,62											●										●		
	TCGT110201-FM2		0,1	11											●										●		
	TCGT110202-FM2		0,2	11							●				●								●		●		
	TCGT110204-FM2		0,4	11							●				●								●		●		
	TCGT16T302-FM2		0,2	16,5											●										●		
	TCGT16T304-FM2		0,4	16,5							●				●								●		●		
	TCGT16T308-FM2		0,8	16,5							●				●								●		●		
	TCMT06T102-FM4		0,2	6,87												●										●	
	TCMT06T104-FM4		0,4	6,87												●										●	
	TCMT090202-FM4		0,2	9,62								●			●									●	●		
	TCMT090204-FM4		0,4	9,62				✖				●		●	●									●	●		
	TCMT090208-FM4		0,8	9,62											●										●		
	TCMT110202-FM4		0,2	11								●			●		✖							●	●		✖
	TCMT110204-FM4		0,4	11				✖				●		●	●		✖							●	●		✖
	TCMT110208-FM4		0,8	11								●			●									●	●		
	TCMT16T302-FM4		0,2	16,5											●										●		
	TCMT16T304-FM4		0,4	16,5				✖				●		●	●		✖							●	●		✖
	TCMT16T308-FM4		0,8	16,5				✖				●		●	●		✖							●	●		✖
	TCGT06T104M-FP2		0,37	6,87						●																	
	TCGT090204M-FP2		0,37	9,62						●																	
	TCGT110202M-FP2		0,17	11						●																	
	TCGT110204M-FP2		0,37	11						●																	
	TCMT06T102-FP4		0,2	6,87			●																				
	TCMT06T104-FP4		0,4	6,87			●			●																	
	TCMT090202-FP4		0,2	9,62			●																				
	TCMT090204-FP4		0,4	9,62	●	●	●			●								●									
	TCMT110202-FP4		0,2	11		●	●																				
	TCMT110204-FP4		0,4	11	●	●	●			●								●									
	TCMT110208-FP4		0,8	11		●	●																				
	TCMT110304-FP4		0,4	11		●	●																				
	TCMT110308-FP4		0,8	11		●	●																				
	TCMT16T302-FP4		0,2	16,5			●																				
	TCMT16T304-FP4		0,4	16,5	●	●	●											●									
	TCMT16T308-FP4		0,8	16,5		●	●			●																	

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WNN10: TCGT06T101-FN2 WNN10

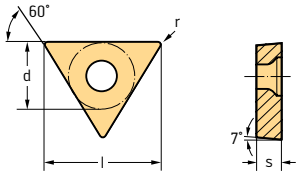
HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

● ● ✖ / = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage A trois pans positives 60°

TCGT / TCMT

Tiger·tec® Gold



B 2

Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	r mm	l mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20G	P HC WPP35G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WPM15G	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WAK15	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
	TCMT110204-FP6		0,4	11			😐																					
	TCMT110208-FP6		0,8	11			😐																					
	TCMT16T304-FP6		0,4	16,5			😐																					
	TCMT16T308-FP6		0,8	16,5			😐																					
	TCGT110201-MN2		0,1	11																		😐						
	TCGT110202-MN2		0,2	11																		😐	🙂					
	TCGT110204-MN2		0,4	11																		😐	🙂					
	TCGT16T302-MN2		0,2	16,5																		😐	🙂					
	TCGT16T304-MN2		0,4	16,5																		😐	🙂					
	TCGT16T308-MN2		0,8	16,5																		😐	🙂					
	TCGT06T102-F4	0,2		6,87					😟				🙂						😟	😟	😟							
	TCGT06T104-F4	0,4		6,87					😟				🙂						😟	😟	😟							
	TCGT090202-F4	0,2		9,62					😟				🙂						😟	😟	😟							
	TCGT090204-F4	0,4		9,62					😟				🙂						😟	😟	😟							
	TCGT110202-F4	0,2		11					😟				🙂						😟	😟	😟							
	TCGT110204-F4	0,4		11					😟				🙂						😟	😟	😟							
	TCGT06T102-F6	0,2		6,87					😟				🙂						😟	😟	😟							
	TCGT06T104-F6	0,4		6,87					😟				🙂						😟	😟	😟							
	TCGT090202-F6	0,2		9,62					😟				🙂						😟	😟	😟							
	TCGT090204-F6	0,4		9,62					😟				🙂						😟	😟	😟							
	TCGT110202-F6	0,2		11					😟				🙂						😟	😟	😟							
	TCGT110204-F6	0,4		11					😟				🙂						😟	😟	😟							

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WNN10: TCGT06T101-FN2 WNN10

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu
HW = carbure non revêtu

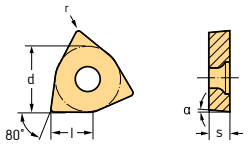
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😐 → moyennes = 😟 → défavorables = 😵

Nouveautés au sein de la gamme = 🙂 😟 😵 /

Plaquettes de tournage Trigones positives 80°

WCGT / WCMT / WCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	d mm	s mm	r mm	r mm	l mm	α	CEDC	P HC WPP20G	P HC WTP35	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WAK15	K BH WCB80	N HC WNN10	N HW WK1	N DP WCD10	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S	H BH WCB50	H BH WCB80
	WCGT020102-X5			0,2		2,7				●				●			●						
	WCGT020104-X5			0,4		2,7				●				●									
	WCGT030202-X5			0,2		3,5				●				●									
	WCGT030204-X5			0,4		3,5				●				●									
	WCGT040202-X5			0,2		4,3				●				●			●						
	WCGT040204-X5			0,4		4,3				●				●									
	WCGT050304-X5			0,4		5,43				●				●			●						
	WCGT020102-X15			0,2		2,7				●				●			●						
	WCGT020104-X15			0,4		2,7				●				●									
	WCGT030202-X15			0,2		3,5				●				●			●						
	WCGT030204-X15			0,4		3,5				●				●									
	WCGT040202-X15			0,2		4,3				●				●									
	WCGT040204-X15			0,4		4,3				●				●									
	WCGT050304-X15			0,4		5,43				●				●									
	WCGT020102-X25			0,2		2,7											●						
	WCGT030202-X25			0,2		3,5											●						
	WCGT030204-X25			0,4		3,5											●						
	WCGT040204-X25			0,4		4,3											●						
	WCGT050304-X25			0,4		5,43											●						
	WCGT020102-FN2				0,2	2,7										●							
	WCGT030202-FN2				0,2	3,91										●							
	WCGT040202-FN2				0,2	4,34										●							
	WCGT040204-FN2				0,4	4,34										●							
	WCGT06T304-FN2				0,4	6,52										●							
	WCGT06T308-FN2				0,8	6,52										●							
	WCGT030202-FM2				0,2	3,91						●								●			
	WCGT030204-FM2				0,4	3,91						●								●			
	WCGT040202-FM2				0,2	4,34						●								●			
	WCGT040204-FM2				0,4	4,34						●								●			
	WCMT040202-FM4				0,2	4,34					●		●						●		●		
	WCMT040204-FM4				0,4	4,34					●		●						●		●		
	WCMT06T304-FM4				0,4	6,52					●		●						●		●		
	WCMT06T308-FM4				0,8	6,52					●								●				
	WCMT040202-FP4				0,2	4,34			●														
	WCMT040204-FP4				0,4	4,34			●														
	WCMT040208-FP4				0,8	4,34			●														
	WCMT06T302-FP4				0,2	6,52			●														
	WCMT06T304-FP4				0,4	6,52			●														
	WCMT06T308-FP4				0,8	6,52			●														
	WCMT080404-FP4				0,4	8,69			●														
	WCMT080408-FP4				0,8	8,69			●														
	WCGT030204-MN2				0,4	3,91										●							
	WCGT040204-MN2				0,4	4,34										●							
	WCGT06T302-MN2				0,2	6,52										●							
	WCGT06T304-MN2				0,4	6,52										●							
	WCGT080404-MN2				0,4	8,69										●							
	WCGT080408-MN2				0,8	8,69										●							

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WAK15: WCGT020102-X5 WAK15

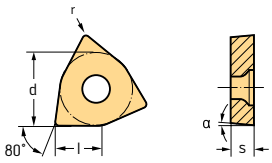
HC = carbure revêtu
BH = CBN à haute teneur en CBN
HW = carbure non revêtu
DP = diamant polycristallin

● ● ● / = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Trigones positives 80°

WCGT / WCMT / WCMW

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	d mm	s mm	r mm	r mm	l mm	α	CEDC	P HC WPP20G	P HC WTP35	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WAK15	K BH WCB80	N HC WNN10	N HW WK1	N DP WCD10	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S	H BH WCB50	H BH WCB80
	WCMW020102	3,97	1,59	0,2		2,7	7°	1							☺							😐	☹
	WCMW020104	3,97	1,59	0,4		2,7	7°	1														😐	
	WCMW030202	5,56	2,38	0,2		3,5	7°	1							☺							😐	☹
	WCMW030204	5,56	2,38	0,4		3,5	7°	1							☺							😐	☹
	WCMW040202	6,35	2,38	0,2		4,3	7°	1														😐	
	WCMW040204	6,35	2,38	0,4		4,3	7°	1							☺							😐	☹
	WCMW050304	7,94	3,18	0,4		5,43	7°	1							☺							😐	☹
	WCMW020104	3,97	1,59	0,4		2,7	7°	1										😐					
	WCMW030202	5,56	2,38	0,2		3,5	7°	1										😐					
	WCMW030204	5,56	2,38	0,4		3,5	7°	1										😐					
	WCMW040202	6,35	2,38	0,2		4,3	7°	1										😐					
	WCMW040204	6,35	2,38	0,4		4,3	7°	1										😐					
	WCMW050304	7,94	3,18	0,4		5,43	7°	1										😐					

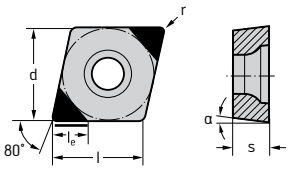
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WAK15: WCGT020102-X5 WAK15

HC = carbure revêtu
BH = CBN à haute teneur en CBN
HW = carbure non revêtu
DP = diamant polycristallin

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Plaquettes de tournage CBN – rhombique positive 80°
CCGW



Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	α	K BH WBK20	S BH WBS10	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	CCGW09T304TS-MW2	2	0,4	2,8	9,67	7°			😊				
	CCGW060202EM-2	2	0,2	2,8	6,45	7°		😊					
	CCGW060204EM-2	2	0,4	2,8	6,45	7°		😊					
	CCGW09T304EM-2	2	0,4	2,8	9,67	7°		😊					
	CCGW09T308EM-2	2	0,8	2,7	9,67	7°		😊					
	CCGW060202TS-2	2	0,2	2,8	6,45	7°	😐		😊		😊		
	CCGW060204TS-2	2	0,4	2,8	6,45	7°	😐						
	CCGW060208TS-2	2	0,8	2,7	6,45	7°	😐						
	CCGW09T304TS-2	2	0,4	2,8	9,67	7°	😐						
	CCGW09T308TS-2	2	0,8	2,7	9,67	7°	😐						
	CCGW060202TM-2	2	0,2	2,8	6,45	7°				😐			
	CCGW060204TM-2	2	0,4	2,8	6,45	7°			😊	😐	😊	😐	☹
	CCGW060208TM-2	2	0,8	2,7	6,45	7°			😊	😐		😐	☹
	CCGW09T304TM-2	2	0,4	2,8	9,67	7°			😊	😐	😊	😐	☹
	CCGW09T308TM-2	2	0,8	2,7	9,67	7°			😊	😐	😊	😐	☹

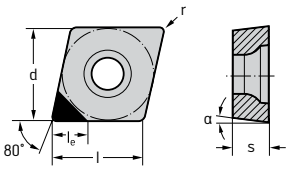
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WBH10C: CCGW09T304TS-MW2 WBH10C

BH = CBN à haute teneur en CBN
BC = CBN revêtu
BL = CBN à faible teneur en CBN

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage CBN – Rhombiques positives 80°
CPGW



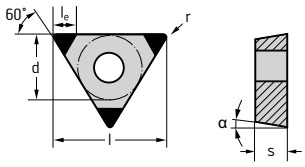
Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	s mm	r mm	l mm	α	H BH WCB50
	CPGW050202	1	5,56	2,38	0,2	5,65	11°	😐
	CPGW050204	1	5,56	2,38	0,4	5,65	11°	😐

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WCB50: CPGW050202 WCB50

BH = CBN à haute teneur en CBN

Plaquettes de tournage CBN – A trois pans positives 60°
TCGW



Plaquettes amovibles

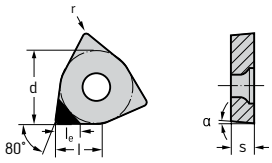
	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm	α	K BH WBK20	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	TCGW110202TS-3	3	0,2	2,8	11	7°	😐					
	TCGW110204TS-3	3	0,4	3,1	11	7°	😐					
	TCGW110204TM-3	3	0,4	3,1	11	7°		🙂	😐	🙂	😐	☹
	TCGW110208TM-3	3	0,8	2,8	11	7°			😐	🙂	😐	☹

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WBK20: TCGW110202TS-3 WBK20

BH = CBN à haute teneur en CBN
BC = CBN revêtu
BL = CBN à faible teneur en CBN

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 🙂 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Trigones positives 80°
WCMW



Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	s mm	r mm	l mm	α	K BH WCB80	N DP WCD10	H BH WCB50	H BH WCB80
	WCMW020104	1	3,97	1,59	0,4	2,7	7°		😐		
	WCMW030202	1	5,56	2,38	0,2	3,5	7°		😐		
	WCMW030204	1	5,56	2,38	0,4	3,5	7°		😐		
	WCMW040202	1	6,35	2,38	0,2	4,3	7°		😐		
	WCMW040204	1	6,35	2,38	0,4	4,3	7°		😐		
	WCMW050304	1	7,94	3,18	0,4	5,43	7°		😐		
	WCMW020102	1	3,97	1,59	0,2	2,7	7°	🙂		😐	☹
	WCMW020104	1	3,97	1,59	0,4	2,7	7°			😐	
	WCMW030202	1	5,56	2,38	0,2	3,5	7°	🙂		😐	☹
	WCMW030204	1	5,56	2,38	0,4	3,5	7°	🙂		😐	☹
	WCMW040202	1	6,35	2,38	0,2	4,3	7°			😐	
	WCMW040204	1	6,35	2,38	0,4	4,3	7°	🙂		😐	☹
	WCMW050304	1	7,94	3,18	0,4	5,43	7°	🙂		😐	☹

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WCD10: WCMW020104 WCD10

BH = CBN à haute teneur en CBN
DP = diamant polycristallin

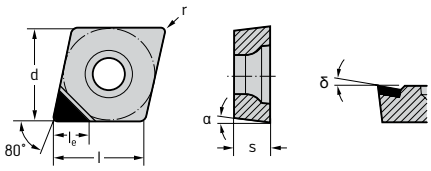
B 2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 🙂 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

🙂 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage PCD – Rhombiques positives 80°

CCGT / CCGW



Plaquettes amovibles

B 2

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	l_e mm	r mm	l mm		α	N DP WDN10	O DP WDN10
	CCGT060202FS-1	1	3,5	0,2	6,45	7°	7°	☺	☺
	CCGT060204FS-1	1	3,5	0,4	6,45	7°	7°	☺	☺
	CCGT060208FS-1	1	3,5	0,8	6,45	7°	7°	☺	☺
	CCGT09T304FS-1	1	4	0,4	9,67	10°	7°	☺	☺
	CCGT09T308FS-1	1	4	0,8	9,67	10°	7°	☺	☺
	CCGW060202FS-1	1	3,6	0,2	6,45	0°	7°	☺	☺
	CCGW060204FS-1	1	3,5	0,4	6,45	0°	7°	☺	☺
	CCGW060208FS-1	1	3,5	0,8	6,45	0°	7°	☺	☺
	CCGW09T302FS-1	1	4,1	0,2	9,67	0°	7°	☺	☺
	CCGW09T304FS-1	1	4,1	0,4	9,67	0°	7°	☺	☺
	CCGW09T308FS-1	1	4	0,8	9,67	0°	7°	☺	☺
	CCGW120404FS-1	1	4,1	0,4	12,9	0°	7°	☺	☺
	CCGW120408FS-1	1	4	0,8	12,9	0°	7°	☺	☺
 Chipbreaker	CCGT060204FS-M1	1	3,5	0,4	6,45	25°	7°	☺	☺
	CCGT09T304FS-M1	1	4	0,4	9,67	25°	7°	☺	☺
	CCGW060204FSL-9	1	6,4	0,4	6,45	0°	7°	☺	☺
	CCGW09T304FSL-9	1	9,7	0,4	9,67	0°	7°	☺	☺
	CCGW09T308FSL-9	1	9,7	0,8	9,67	0°	7°	☺	☺
	CCGW060204FSR-9	1	6,4	0,4	6,45	0°	7°	☺	☺
	CCGW09T304FSR-9	1	9,7	0,4	9,67	0°	7°	☺	☺
	CCGW09T308FSR-9	1	9,7	0,8	9,67	0°	7°	☺	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WDN10: CCGT060202FS-1 WDN10

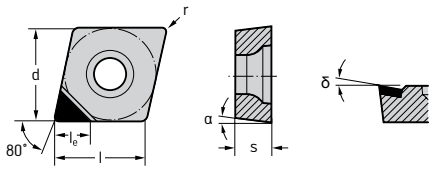
DP = diamant polycristallin

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Plaquettes de tournage PCD – Rhombique positive 80°

CPGW



Plaquettes amovibles

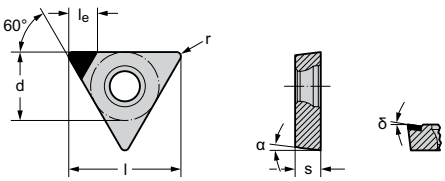
	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm		α	N DP WDN10	O DP WDN10
	CPGW050204FS-1	1	0,4	3	5,64	0°	11°	☺	☺
	CPGW060204FS-1	1	0,4	3,5	6,45	0°	11°	☺	☺
	CPGW09T304FS-1	1	0,4	4	9,67	0°	11°	☺	☺
	CPGW09T308FS-1	1	0,8	4	9,67	0°	11°	☺	☺
	CPGW120408FS-1	1	0,8	4	12,9	0°	11°	☺	☺

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WDN10: CPGW050204FS-1 WDN10

DP = diamant polycristallin

Plaquettes de tournage PCD – A trois pans positives 60°

TCGW



Plaquettes amovibles

	Désignation	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	l_e mm	l mm		α	N DP WDN10	O DP WDN10
	TCGW090204FS-1	1	0,4	3,8	9,62	0°	7°	☺	☺
	TCGW110202FS-1	1	0,2	4,4	11	0°	7°	☺	☺
	TCGW110204FS-1	1	0,4	4,3	11	0°	7°	☺	☺
	TCGW110208FS-1	1	0,8	4	11	0°	7°	☺	☺
	TCGW16T304FS-1	1	0,4	4,3	16,5	0°	7°	☺	☺
	TCGW16T308FS-1	1	0,8	4	16,5	0°	7°	☺	☺
	TCGW090204FS-9	1	0,4	9	9,62	0°	7°	☺	☺
	TCGW110204FS-9	1	0,4	10,4	11	0°	7°	☺	☺
	TCGW16T308FS-9	1	0,8	15,3	16,5	0°	7°	☺	☺

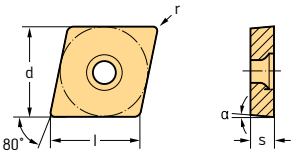
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WDN10: TCGW090204FS-1 WDN10

DP = diamant polycristallin

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Rhombiques positives 80°
CCMT / CCGT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

B 2

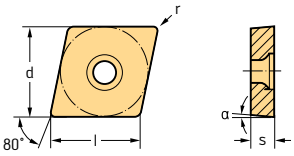
	Désignation	r mm	r mm	l mm	P								M						K		S				
								HC				HE		HC					HC		HC				
					WPP10G	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WMP20G	WPP30G	WMP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCMT060202-E47	0,2		6,45		☹	☹	☹								😐		☹					😐	☹
	CCMT060204-E47	0,4		6,45		☹	☹	☹								😐		☹					😐	☹
	CCMT09T302-E47	0,2		9,67		☹	☹	☹								😐							😐	
	CCMT09T304-E47	0,4		9,67		☹	☹	☹								😐		☹					😐	☹
	CCMT09T308-E47	0,8		9,67		☹	☹	☹								😐		☹					😐	☹
	CCMT120404-E47	0,4		12,9		☹	☹	☹								😐		☹					😐	☹
	CCMT120408-E47	0,8		12,9		☹	☹	☹								😐		☹					😐	☹
	CCMT120412-E47	1,2		12,9		☹	☹	☹								😐							😐	
	CCMT060204-MP4		0,4	6,45	☺	😐																		
	CCMT060208-MP4		0,8	6,45	☺	😐																		
	CCMT09T304-MP4		0,4	9,67	☺	😐						☺												
	CCMT09T308-MP4		0,8	9,67	☺	😐						☺												
	CCMT120404-MP4		0,4	12,9	☺	😐																		
	CCMT120408-MP4		0,8	12,9	☺	😐																		
	CCGT060204-MP4		0,4	6,45		😐																		
	CCGT09T304-MP4		0,4	9,67	☺	😐																		
	CCGT09T308-MP4		0,8	9,67	☺	😐																		
	CCGT120408-MP4		0,8	12,9	☺	😐																		
	CCMT060204-MM4		0,4	6,45				😐	☹		☹			☺	😐	😐	☹	☹				☺	😐	☹
	CCMT060208-MM4		0,8	6,45				😐	☹						😐	😐							😐	
	CCMT09T304-MM4		0,4	9,67				😐	☹		☹		☺	☺	😐	😐	☹	☹			☺	☺	😐	☹
	CCMT09T308-MM4		0,8	9,67				😐	☹		☹		☺	☺	😐	😐	☹	☹			☺	☺	😐	☹
	CCMT120404-MM4		0,4	12,9				😐	☹						😐	😐							😐	
	CCMT120408-MM4		0,8	12,9				😐	☹					☺	😐	😐						☺	😐	
	CCGT060204-MM4		0,4	6,45				😐					☺			😐					☺		😐	
	CCGT060208-MM4		0,8	6,45				😐					☺			😐					☺		😐	
	CCGT09T304-MM4		0,4	9,67				😐					☺			😐					☺		😐	
	CCGT09T308-MM4		0,8	9,67				😐					☺			😐					☺		😐	
	CCGT120408-MM4		0,8	12,9				😐								😐							😐	
	CCMT060204-MK4		0,4	6,45															☺	😐				
	CCMT060208-MK4		0,8	6,45																😐				
	CCMT09T304-MK4		0,4	9,67															☺	😐				
	CCMT09T308-MK4		0,8	9,67															☺	😐				
	CCMT120404-MK4		0,4	12,9															☺	😐				
	CCMT120408-MK4		0,8	12,9															☺	😐				
	CCGT060204-MK4		0,4	6,45																😐				
	CCGT060208-MK4		0,8	6,45																😐				
	CCGT09T304-MK4		0,4	9,67																😐				
	CCGT09T308-MK4		0,8	9,67																😐				
	CCGT120408-MK4		0,8	12,9																😐				
	CCMT060204-RM4		0,4	6,45					☹		☹			☺	😐	😐	☹	☹				☺	😐	☹
	CCMT060208-RM4		0,8	6,45					☹					☺	😐	😐		☹				☺	😐	☹
	CCMT09T304-RM4		0,4	9,67					☹		☹			☺	😐	😐	☹	☹				☺	😐	☹
	CCMT09T308-RM4		0,8	9,67					☹		☹			☺	😐	😐	☹	☹				☺	😐	☹
	CCMT120404-RM4		0,4	12,9					☹		☹			☺	😐	😐	☹	☹				☺	😐	☹
	CCMT120408-RM4		0,8	12,9					☹		☹			☺	😐	😐	☹	☹				☺	😐	☹
	CCMT120412-RM4		1,2	12,9					☹						😐	😐		☹					😐	☹

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: CCMT060202-E47 WPP20G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Rhombiques positives 80°
CCMT / CCGT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	r mm	l mm	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP20S	P HC WSM20S	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCMT060204-RP4		0,4	6,45	😊	😐				☹														
	CCMT060208-RP4		0,8	6,45		😐				☹														
	CCMT09T304-RP4		0,4	9,67	😊	😐				☹														
	CCMT09T308-RP4		0,8	9,67	😊	😐				☹														
	CCMT120404-RP4		0,4	12,9	😊	😐				☹														
	CCMT120408-RP4		0,8	12,9	😊	😐				☹														
	CCMT120412-RP4		1,2	12,9	😊	😐				☹														
	CCMT060204-RK4		0,4	6,45															😊	😐				
	CCMT060208-RK4		0,8	6,45															😊	😐				
	CCMT09T304-RK4		0,4	9,67															😊	😐				
	CCMT09T308-RK4		0,8	9,67															😊	😐				
	CCMT120404-RK4		0,4	12,9															😊	😐				
	CCMT120408-RK4		0,8	12,9															😊	😐				
	CCMT120412-RK4		1,2	12,9															😊	😐				

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: CCMT060202-E47 WPP20G

HC = carbure revêtu
HE = cermet revêtu

B 2

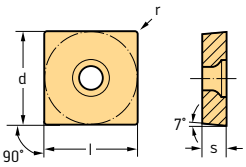
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de tournage Carrées positives

SCMT / SCGT

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	r mm	l mm	α	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP20S	P HC WSM20S	P HC WMP20G	P HC WPP30G	P HC WMP30G	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20G	M HC WSM20S	M HC WMP30G	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	SCMT060204-E47	0,4		6,35			☹	☹	☹					☺		😐		☹				😐	☹	☹
	SCMT09T304-E47	0,4		9,53			☹	☹	☹					☺		😐					☺	😐		
	SCMT09T308-E47	0,8		9,53			☹	☹	☹					☺		😐		☹			☺	😐	☹	
	SCMT120408-E47	0,8		12,7			☹	☹	☹							😐		☹				😐	☹	
	SCMT09T304-MP4		0,4	9,53			😐																	
	SCMT09T308-MP4		0,8	9,53		☺	😐																	
	SCMT120408-MP4		0,8	12,7		☺	😐																	
	SCGT09T304-MP4		0,4	9,53			😐																	
	SCGT09T308-MP4		0,8	9,53			😐																	
	SCGT120408-MP4		0,8	12,7			😐																	
	SCMT09T304-MM4		0,4	9,53	7°				😐	☹				☺	😐	😐						😐	😐	
	SCMT09T308-MM4		0,8	9,53	7°				😐	☹				☺	😐	😐		☹				😐	😐	☹
	SCMT120408-MM4		0,8	12,7	7°				😐	☹					😐	😐						😐		
	SCGT09T304-MM4		0,4	9,53					😐				☺			😐					☺		😐	
	SCGT09T308-MM4		0,8	9,53					😐				☺			😐					☺		😐	
	SCGT120408-MM4		0,8	12,7					😐							😐							😐	
	SCMT09T304-MK4		0,4	9,53															☺	😐				
	SCMT09T308-MK4		0,8	9,53															☺	😐				
	SCMT120408-MK4		0,8	12,7																😐				
	SCGT09T308-MK4		0,8	9,53																😐				
	SCMT09T304-RM4		0,4	9,53						☹		☹			😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹
	SCMT09T308-RM4		0,8	9,53						☹		☹		☺	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹
	SCMT120404-RM4		0,4	12,7												😐		☹				😐	😐	☹
	SCMT120408-RM4		0,8	12,7						☹		☹		☺	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹
	SCMT120412-RM4		1,2	12,7						☹					😐	😐		☹				😐	😐	☹
	SCMT09T304-RP4		0,4	9,53	7°		😐				☹													
	SCMT09T308-RP4		0,8	9,53	7°	☺	😐				☹													
	SCMT09T312-RP4		1,2	9,53	7°		😐																	
	SCMT120404-RP4		0,4	12,7	7°		😐				☹													
	SCMT120408-RP4		0,8	12,7	7°	☺	😐				☹													
	SCMT120412-RP4		1,2	12,7	7°		😐				☹													
	SCMT09T304-RK4		0,4	9,53															☺	😐				
	SCMT09T308-RK4		0,8	9,53															☺	😐				
	SCMT120404-RK4		0,4	12,7															☺	😐				
	SCMT120408-RK4		0,8	12,7															☺	😐				
	SCMT120412-RK4		1,2	12,7															☺	😐				

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: SCMT060204-E47 WPP20G

HC = carbure revêtu

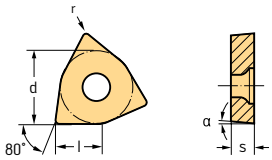
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Plaquettes de tournage Trigones positives 80°

WCMT

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	r mm	r mm	l mm	P HC WPP20G	P HC WPP20S	P HC WSM20S	P HC WPP30G	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK20S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	WCMT030204-E47	0,4		3,5	☹	☹	☹		😐			😐	
	WCMT040204-E47	0,4		4,3	☹	☹	☹		😐			😐	
	WCMT06T304-E47	0,4		6,5	☹	☹							
	WCMT06T308-E47	0,8		6,5			☹		😐			😐	
	WCMT06T304-MP4		0,4	6,52	😐								
	WCMT06T308-MP4		0,8	6,52	😐								
	WCMT06T304-MM4		0,4	6,52			😐		😐			😐	
	WCMT06T308-MM4		0,8	6,52			😐		😐			😐	
	WCMT040202-RM4		0,2	4,34						☹			☹
	WCMT040204-RM4		0,4	4,34					😐	☹		😐	☹
	WCMT06T304-RM4		0,4	6,52					😐			😐	
	WCMT06T308-RM4		0,8	6,52					😐	☹		😐	☹
	WCMT080408-RM4		0,8	8,69					😐			😐	
	WCMT030202-RP4		0,2	3,91	😐								
	WCMT040204-RP4		0,4	4,34	😐								
	WCMT06T304-RP4		0,4	6,52	😐								
	WCMT06T308-RP4		0,8	6,52	😐			☹					
	WCMT080404-RP4		0,4	8,69	😐								
	WCMT080408-RP4		0,8	8,69	😐			☹					
	WCMT080412-RP4		1,2	8,69	😐								
	WCMT040204-RK4		0,4	4,34							😐		
	WCMT06T308-RK4		0,8	6,52							😐		
	WCMT080404-RK4		0,4	8,69							😐		
	WCMT080408-RK4		0,8	8,69							😐		
	WCMT080412-RK4		1,2	8,69							😐		

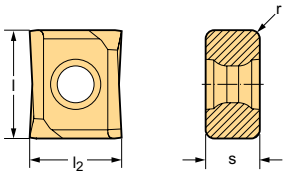
Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: WCMT030204-E47 WPP20G

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Rhombiques tangentielles
P4130 / P4160 / P4460
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

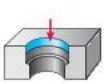
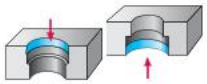
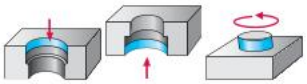
	Désignation	l_2 mm	r mm	l mm	P HC WPP20G	P HC WSM20S	P HC WKP30S	M HC WSM20S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN15	N HW WK10	S HC WSM20S
	P4130-4R12-E47	10,48	1,2	14	😠		😐		🙂	😐			
	P4160-2L08-E47	9,69	0,8	10	😠	😠	😐	😐		😐			😐
	P4160-2R04-E47	9,69	0,4	10	😠	😠	😐	😐		😐			😐
	P4160-2R08-E47	9,69	0,8	10	😠	😠	😐	😐		😐			😐
	P4460-2R04-G88	9,69	0,4	10							🙂		
	P4460-2R08-G88	9,69	0,8	10							🙂	😐	

Exemple de commande pour la nuance WKK10S: P4130-4R12-E47 WKK10S
Exemple de commande pour la nuance WKK20S: P4130-4R12-E47 WKK20S
Exemple de commande pour la nuance WKP30S: P4130-4R12-E47 WKP30S
Exemple de commande pour la nuance WPP20G: P4130-4R12-E47 WPP20G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

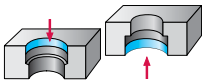
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 🙂 → moyennes = 😐 → défavorables = 😠

Outils d'alésage de finition

Usinage			
Plage de Ø [mm]	**1–20**	**19–167**	**148–635**
			
Désignation	B5110	B5115	B5120
Affichage	analogue	analogue	analogue
Queue			
Walter Capto™	✔	✔	✔
ScrewFit	✔	✔	
NCT	✔	✔	✔
P Acier	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●	●
O Autres	●	●	●
Barre d'alésage VHM			
Types de plaquettes réversibles correspondants			
Page dans le catalogue	506	510	522
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	B5110	B5115	B5120

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Outils d'alésage de finition

Usinage	
Plage de Ø [mm]	**69–167**
	
Désignation	B5125
Affichage	analogue
Queue	
Walter Capto™	✔
ScrewFit	
NCT	
P Acier	●●
M Acier inoxydable	●●
K Fonte	●●
N Métaux non ferreux	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●
H Matériaux durs	●
O Autres	●
Barre d'alésage VHM	
Types de plaquettes réversibles correspondants	
Page dans le catalogue	518
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	B5125

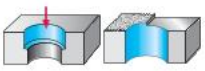
B 2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

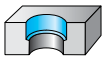
Outils d'alésage à deux arêtes de coupe

B 2

Usinage			
Plage de Ø [mm]	**148–620**	**148–620**	**33–153**
			
Désignation	B5460	B5560	B3220
Affichage	analogue	analogue	analogue
Queue			
Walter Capto™	✔	✔	✔
ScrewFit			✔
NCT	✔	✔	✔
P Acier	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●
H Matériaux durs			
O Autres			
Barre d'alésage VHM			
Types de plaquettes réversibles correspondants			
Page dans le catalogue	546	552	554
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	B5460	B5560	B3220

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Outils d'alésage à deux arêtes de coupe

Usinage	
Plage de Ø [mm]	**20–33**
	
Désignation	B3221
Affichage	analogue
Queue	
Walter Capto™	✔
ScrewFit	✔
NCT	✔
P Acier	●●
M Acier inoxydable	●●
K Fonte	●●
N Métaux non ferreux	●
S Matériaux difficilement usinables	●●
H Matériaux durs	
O Autres	
Barre d'alésage VHM	
Types de plaquettes réversibles correspondants	
Page dans le catalogue	554
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	B3221

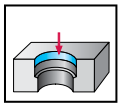
WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Outil d'alésage de finition

B5110 mm

Walter Precision XT

– Réglage du diamètre en mm et en pouces



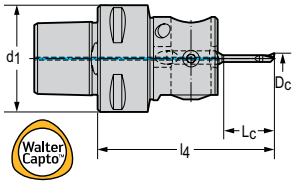
D_c 1–20	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5110	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B 2

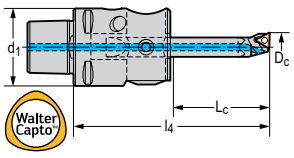
Outil de coupe

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	L_c mm	l_4 mm	kg	Type
B5110-001-003-C3-CS	1	3	C3	32	6	48	0,2	
B5110-0017-0037-C3-CS	1,7	3,7	C3	32	9	48	0,2	
B5110-0022-0042-C3-CS	2,2	4,2	C3	32	13	53	0,2	
B5110-0027-0047-C3-CS	2,7	4,7	C3	32	15	53	0,2	
B5110-0032-0052-C3-CS	3,2	5,2	C3	32	20	58	0,2	
B5110-0042-0062-C3-CS	4,2	6,2	C3	32	20	58	0,6	
B5110-0062-0082-C3-CS	6,2	8,2	C3	32	30	68	0,2	



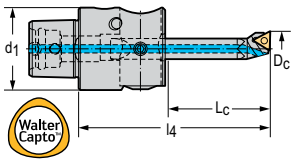
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

B5110-008-010-C3-TC06	8	10	C3	32	30	67	0,2	TC .. 06T1 ..
B5110-010-012-C3-TC06	10	12	C3	32	40	81	0,3	
B5110-012-014-C3-TC06	12	14	C3	32	40	81	0,3	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

B5110-014-017-C4-TC09	14	17	C4	40	50	93	0,5	TC .. 0902 ..
B5110-017-020-C4-TC09	17	20	C4	40	50	93	0,5	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

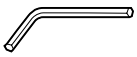
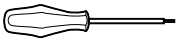
Pièces de montage

Type	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
Vis de serrage	FS2623 (SW 2,5)	FS2625 (SW 3)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2626 (6IP) 0,6 Nm	FS2627 (7IP) 0,8 Nm



	Corps de base	Barre d'alésage
	B5110-001-006-C3-B	EB701.WKP21
	B5110-001-006-C3-B	EB702.WKP21
	B5110-001-006-C3-B	EB703.WKP21
	B5110-001-006-C3-B	EB704.WKP21
	B5110-001-006-C3-B	EB705.WKP21
	B5110-001-006-C3-B	EB706.WKP21
	B5110-006-010-C3-B	EB707.WKP21
	B5110-006-010-C3-B	EB708.TC06
	B5110-010-014-C3-B	EB709.TC06
	B5110-010-014-C3-B	EB710.TC06
	B5110-014-020-C4-B	EB711.TC09
	B5110-014-020-C4-B	EB712.TC09

Accessoires

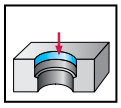
	Type	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Outil d'alésage de finition

B5110 mm

Walter Precision XT

– Réglage du diamètre en mm et en pouces

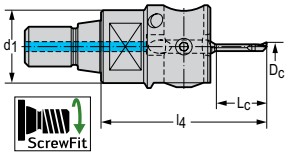
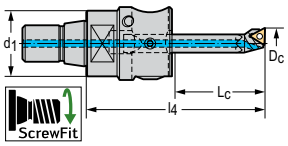
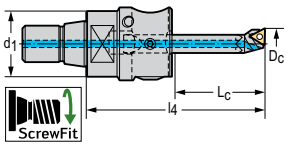


D_c 1–20	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5110	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B 2

Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	L_c mm	l_4 mm	kg	Type
 ScrewFit	B5110-001-003-T22-CS	1	3	T22	22	6	45	0,1	
	B5110-0017-0037-T22-CS	1,7	3,7	T22	22	9	45	0,1	
	B5110-0022-0042-T22-CS	2,2	4,2	T22	22	13	50	0,1	
	B5110-0027-0047-T22-CS	2,7	4,7	T22	22	15	50	0,1	
	B5110-0032-0052-T22-CS	3,2	5,2	T22	22	20	55	0,1	
	B5110-0042-0062-T22-CS	4,2	6,2	T22	22	20	55	0,1	
	B5110-0062-0082-T22-CS	6,2	8,2	T22	22	30	70	0,2	
ScrewFit									
 ScrewFit	B5110-008-010-T22-TC06	8	10	T22	22	30	69	0,2	TC .. 06T1 ..
	B5110-010-012-T28-TC06	10	12	T28	28	40	86	0,3	
	B5110-012-014-T28-TC06	12	14	T28	28	40	86	0,3	
ScrewFit									
 ScrewFit	B5110-014-017-T36-TC09	14	17	T36	36	50	98	0,6	TC .. 0902 ..
	B5110-017-020-T36-TC09	17	20	T36	36	50	98	0,6	
ScrewFit									

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

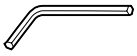
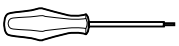
Pièces de montage

	Type	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
	Vis de serrage	FS2623 (SW 2,5)	FS2625 (SW 3)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2626 (6IP) 0,6 Nm	FS2627 (7IP) 0,8 Nm



	Corps de base	Barre d'alésage
	B5110-001-006-T22-B	EB701.WKP21
	B5110-001-006-T22-B	EB702.WKP21
	B5110-001-006-T22-B	EB703.WKP21
	B5110-001-006-T22-B	EB704.WKP21
	B5110-001-006-T22-B	EB705.WKP21
	B5110-001-006-T22-B	EB706.WKP21
	B5110-006-010-T22-B	EB707.WKP21
	B5110-006-010-T22-B	EB708.TC06
	B5110-010-014-T28-B	EB709.TC06
	B5110-010-014-T28-B	EB710.TC06
	B5110-014-020-T36-B	EB711.TC09
	B5110-014-020-T36-B	EB712.TC09

Accessoires

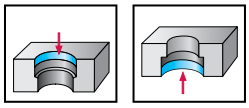
	Type	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	
	Clé ISO 2936-3		ISO2936-3 (SW 3)
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2001
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Outil d'alésage de finition

B5115 mm

Walter Precision XT

– Réglage du diamètre en mm et en pouces

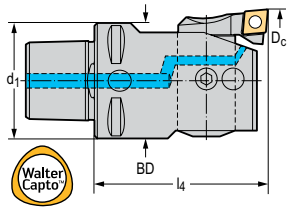
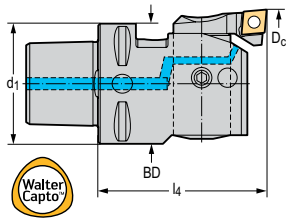
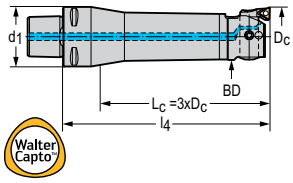


D_c 19–167	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

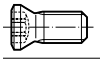
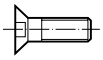
B 2

Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	BD mm	kg	Type
	B5115-035-045-C3-CC06	35	45	C3	32	48	32	0,7	CC .. 0602 ..
	B5115-044-056-C4-CC06	44	56	C4	40	56	40	0,5	
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623									
	B5115-055-070-C5-CC09	55	70	C5	50	70	50	1	CC .. 09T3 ..
	B5115-069-087-C6-CC09	69	87	C6	63	82	63	1,9	
	B5115-086-107-C6-CC09	86	107	C6	63	94	80	2,6	
	B5115-106-137-C6-CC09	106	137	C6	63	94	100	3	
	B5115-106-137-C8-CC09	106	137	C8	80	104	100	4,3	
	B5115-136-167-C6-CC09	136	167	C6	63	94	130	3,7	
	B5115-136-167-C8-CC09	136	167	C8	80	104	130	4,9	
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623									
	B5115-019-023-C3-TC06	19	23	C3	32	89	18	0,3	TC .. 06T1 ..
	B5115-023-029-C3-TC06	23	29	C3	32	105	20	0,4	
	B5115-028-036-C3-TC06	28	36	C3	32	117	25	0,5	
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623									

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

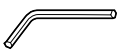
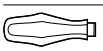
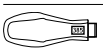
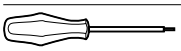
	Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
	Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)





	Corps de base	Cartouche
	B5115-035-045-C3-B	EB716.CC06
	B5115-044-056-C4-B	EB716.CC06
	B5115-055-070-C5-B	EB717.CC09
	B5115-069-087-C6-B	EB717.CC09
	B5115-086-107-C6-B	EB717.CC09
	B5115-106-137-C6-B	EB717.CC09
	B5115-106-137-C8-B	EB717.CC09
	B5115-136-167-C6-B	EB717.CC09
	B5115-136-167-C8-B	EB717.CC09
	B5115-019-023-C3-B	EB713.TC06
	B5115-023-029-C3-B	EB713.TC06
	B5115-028-036-C3-B	EB713.TC06

Accessoires

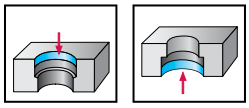
	Type	CC .. 0602 ..–TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)		
	Clé ISO 2936-2,5			ISO2936-2,5 (SW 2,5)	
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Clé ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2001	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2014 (T15IP)	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1485 (T15IP)	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Lame de rechange	EB736 3 Nm	EB737 6 Nm	EB735 1,2 Nm	EB737 6 Nm

Outil d'alésage de finition

B5115 mm

Walter Precision XT

– Réglage du diamètre en mm et en pouces

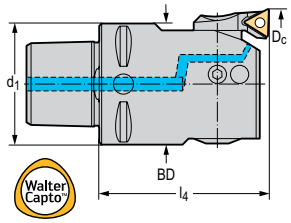


D_c 19–167	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

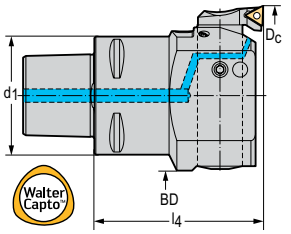
B 2

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	BD mm	kg	Type
B5115-035-045-C3-TC09	35	45	C3	32	48	32	0,3	TC .. 0902 ..
B5115-044-056-C4-TC09	44	56	C4	40	56	40	0,5	

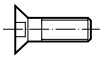


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

B5115-055-070-C5-TC11	55	70	C5	50	66	50	1	TC .. 1102 ..
B5115-069-087-C6-TC11	69	87	C6	63	78	63	1,9	
B5115-086-107-C6-TC11	86	107	C6	63	90	80	3	
B5115-106-137-C6-TC11	106	137	C6	63	90	100	3	
B5115-106-137-C8-TC11	106	137	C8	80	100	100	4,3	
B5115-136-167-C6-TC11	136	167	C6	63	90	130	3,7	
B5115-136-167-C8-TC11	136	167	C8	80	100	130	4,9	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

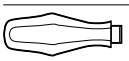
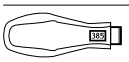
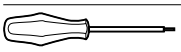
	Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
	Vis de réglage de la sortie de refroi-dissement	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)





	Corps de base	Cartouche
	B5115-035-045-C3-B	EB714.TC09
	B5115-044-056-C4-B	EB714.TC09
	B5115-055-070-C5-B	EB715.TC11
	B5115-069-087-C6-B	EB715.TC11
	B5115-086-107-C6-B	EB715.TC11
	B5115-106-137-C6-B	EB715.TC11
	B5115-106-137-C8-B	EB715.TC11
	B5115-136-167-C6-B	EB715.TC11
	B5115-136-167-C8-B	EB715.TC11

Accessoires

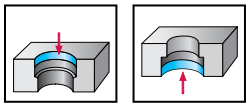
	Type	CC .. 0602 ..–TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)		
	Clé ISO 2936-2,5			ISO2936-2,5 (SW 2,5)	
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Clé ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2001	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2014 (T15IP)	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1485 (T15IP)	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Lame de rechange	EB736 3 Nm	EB737 6 Nm	EB735 1,2 Nm	EB737 6 Nm

Outil d'alésage de finition

B5115 mm

Walter Precision XT

– Réglage du diamètre en mm et en pouces

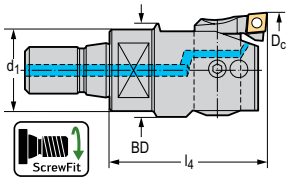
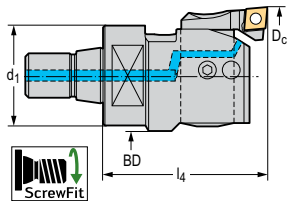
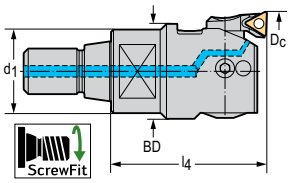


D_c 19–167	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

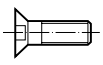
B 2

Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	BD mm	kg	Type
 ScrewFit	B5115-035-045-T28-CC06	35	45	T28	28	54	32	0,6	CC .. 0602 ..
	B5115-044-056-T36-CC06	44	56	T36	36	56	40	0,6	
 ScrewFit	B5115-055-070-T45-CC09	55	70	T45	45	74	50	1	CC .. 09T3 ..
 ScrewFit	B5115-019-023-T18-TC06	19	23	T18	18,5	38	18	0,1	TC .. 06T1 ..
	B5115-023-029-T18-TC06	23	29	T18	18,5	38	20	0,1	
	B5115-028-036-T22-TC06	28	36	T22	22	41	25	0,2	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

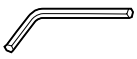
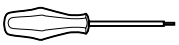
	Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
	Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)
	Clé dynamométrique		FS1394			FS1394





	Corps de base	Cartouche
	B5115-035-045-T28-B	EB716.CC06
	B5115-044-056-T36-B	EB716.CC06
	B5115-055-070-T45-B	EB717.CC09
	B5115-019-023-T18-B	EB713.TC06
	B5115-023-029-T18-B	EB713.TC06
	B5115-028-036-T22-B	EB713.TC06

Accessoires

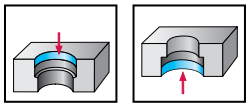
	Type	CC .. 0602 ..–TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-2			ISO2936-2 (SW 2)	
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Clé ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2001	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2014 (T15IP)	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1485 (T15IP)	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Lame de rechange	EB736 3 Nm	EB737 6 Nm	EB735 1,2 Nm	EB737 6 Nm
	Tournevis		FS1394		FS1394

Outil d'alésage de finition

B5115 mm

Walter Precision XT

– Réglage du diamètre en mm et en pouces

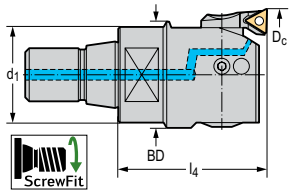
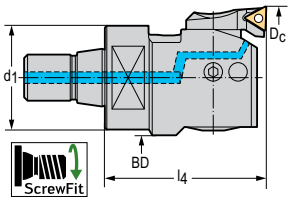


D_c 19–167	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

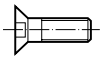
B 2

Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	BD mm	kg	Type
 ScrewFit	B5115-035-045-T28-TC09	35	45	T28	28	54	32	0,3	TC .. 0902 ..
	B5115-044-056-T36-TC09	44	56	T36	36	56	40	0,6	
 ScrewFit	B5115-055-070-T45-TC11	55	70	T45	45		50	1	TC .. 1102 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

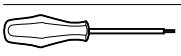
	Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
	Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)
	Clé dynamométrique		FS1394			FS1394





	Corps de base	Cartouche
	B5115-035-045-T28-B	EB714.TC09
	B5115-044-056-T36-B	EB714.TC09
	B5115-055-070-T45-B	EB715.TC11

Accessoires

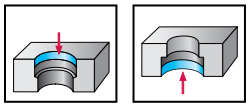
	Type	CC .. 0602 ..–TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-2			ISO2936-2 (SW 2)	
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Clé ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2001	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2014 (T15IP)	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS1485 (T15IP)	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Lame de rechange	EB736 3 Nm	EB737 6 Nm	EB735 1,2 Nm	EB737 6 Nm
	Tournevis		FS1394		FS1394

Outil léger d'alésage de finition

B5125 mm

Walter Precision XT

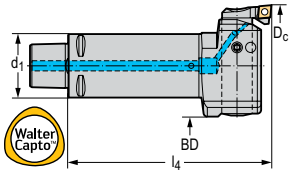
– Allégé (LWS)
– Réglage du diamètre en mm et en pouces



Dc 69–167 | κ=92° | Z=1 | LWS

	P	M	K	N	S	H	O
B5125	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

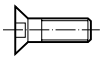


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	BD mm	kg	Type
B5125-069-087-C5-CC09	69	87	C5	50	154	63	1,5	CC .. 09T3 ..
B5125-086-107-C5-CC09	86	107	C5	50	160	80	1,6	
B5125-106-137-C6-CC09	106	137	C6	63	194	100	3	
B5125-136-167-C8-CC09	136	167	C8	80	204	130	4,1	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

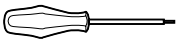
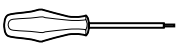
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2630 (SW 4)	FS2630 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS2636 (SW 4)	FS2636 (SW 4)
	Vis de réglage de la sortie de refroi-dissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)





	Corps de base	Cartouche
	B5125-069-087-C5-B	EB717.CC09
	B5125-086-107-C5-B	EB717.CC09
	B5125-106-137-C6-B	EB717.CC09
	B5125-136-167-C8-B	EB717.CC09

Accessoires

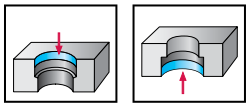
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	
	Clé ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)	
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2011 (T7IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Tournevis		FS2088 (T7IP)
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	Rallonge	EB737 6 Nm	

Outil léger d'alésage de finition

B5125 mm

Walter Precision XT

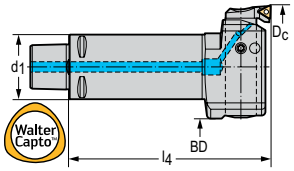
– Allégé (LWS)
– Réglage du diamètre en mm et en pouces



Dc 69–167 | κ=92° | Z=1 | LWS

	P	M	K	N	S	H	O
B5125	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

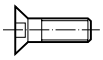


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	BD mm	kg	Type
B5125-069-087-C5-TC11	69	87	C5	50	150	63	1,5	TC .. 1102 ..
B5125-086-107-C5-TC11	86	107	C5	50	156	80	1,6	
B5125-106-137-C6-TC11	106	137	C6	63	190	100	3	
B5125-136-167-C8-TC11	136	167	C8	80	200	130	4,1	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

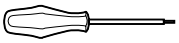
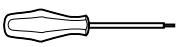
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2630 (SW 4)	FS2630 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS2636 (SW 4)	FS2636 (SW 4)
	Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)





	Corps de base	Cartouche
	B5125-069-087-C5-B	EB715.TC11
	B5125-086-107-C5-B	EB715.TC11
	B5125-106-137-C6-B	EB715.TC11
	B5125-136-167-C8-B	EB715.TC11

Accessoires

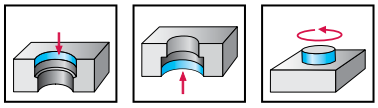
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	
	Clé ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)	
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2011 (T7IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Tournevis		FS2088 (T7IP)
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	Rallonge	EB737 6 Nm	

Outil d'alésage de finition

B5120 mm

Walter Precision XT

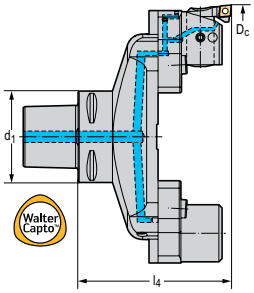
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
– Réglage du diamètre en mm et en pouces



D_C 148–635	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
B5120-148-215-C8-CC09	148	215	C8	80	134	6,2	CC .. 09T3 ..
B5120-198-265-C8-CC09	198	265	C8	80	134	7,4	
B5120-248-315-C8-CC09	248	315	C8	80	134	8,5	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
	Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Rondelle	FS2649	FS2649
	Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
	Joint torique	FS2657	FS2657
	Goujon fileté	FS2654	FS2654

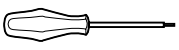




Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-148-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09
B5120-198-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09
B5120-248-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09

B 2

Accessoires

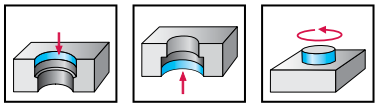
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm	

Outil d'alésage de finition

B5120 mm

Walter Precision XT

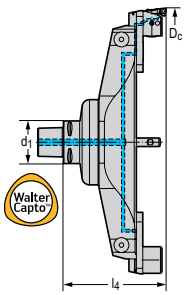
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
– Réglage du diamètre en mm et en pouces



D_C 148–635	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
B5120-298-395-C8-CC09	298	395	C8	80	183	15,1	CC .. 09T3 ..
B5120-378-475-C8-CC09	378	475	C8	80	188	16,8	
B5120-458-555-C8-CC09	458	555	C8	80	193	18,8	
B5120-538-635-C8-CC09	538	635	C8	80	198	21,2	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

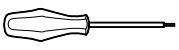
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
	Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Rondelle	FS2649	FS2649
	Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
	Joint torique	FS2657	FS2657
	Goujon fileté	FS2654	FS2654





Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-298-000-C8-B	EB731	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-C8-B	EB732	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-C8-B	EB733	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-C8-B	EB734	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09

Accessoires

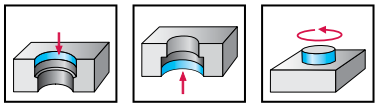
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm	

Outil d'alésage de finition

B5120 mm

Walter Precision XT

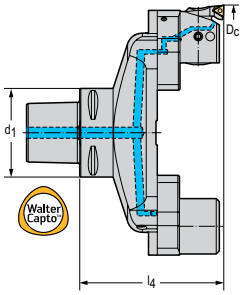
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
– Réglage du diamètre en mm et en pouces



D_C 148–635	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
B5120-148-215-C8-TC11	148	215	C8	80	130	6,2	TC .. 1102 ..
B5120-198-265-C8-TC11	198	265	C8	80	130	7,4	
B5120-248-315-C8-TC11	248	315	C8	80	130	8,5	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

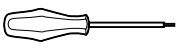
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
	Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Rondelle	FS2649	FS2649
	Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
	Joint torique	FS2657	FS2657
	Goujon fileté	FS2654	FS2654





Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-148-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11
B5120-198-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11
B5120-248-000-C8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11

Accessoires

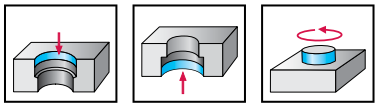
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm	

Outil d'alésage de finition

B5120 mm

Walter Precision XT

– Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
– Réglage du diamètre en mm et en pouces

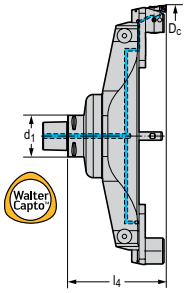


D_C 148–635	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B 2

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
B5120-298-395-C8-TC11	298	395	C8	80	179	15,1	TC .. 1102 ..
B5120-378-475-C8-TC11	378	475	C8	80	184	16,8	
B5120-458-555-C8-TC11	458	555	C8	80	189	18,8	
B5120-538-635-C8-TC11	538	635	C8	80	194	21,2	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
	Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Rondelle	FS2649	FS2649
	Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
	Joint torique	FS2657	FS2657
	Goujon fileté	FS2654	FS2654





Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-298-000-C8-B	EB731	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-C8-B	EB732	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-C8-B	EB733	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-C8-B	EB734	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11

B 2

Accessoires

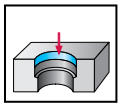
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm	

Outil d'alésage de finition

B5110 mm

Walter Precision XT

– Réglage du diamètre en mm et en pouces

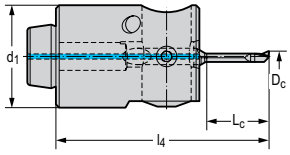
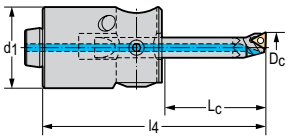
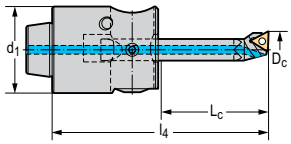


D_c 1–20	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5110	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B 2

Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	L_c mm	l_4 mm	kg	Type
 Modular NCT adaptor	B5110-001-003-N2-CS	1	3	25	25	6	47	0,1	
	B5110-0017-0037-N2-CS	1,7	3,7	25	25	9	47	0,1	
	B5110-0022-0042-N2-CS	2,2	4,2	25	25	13	52	0,1	
	B5110-0027-0047-N2-CS	2,7	4,7	25	25	15	52	0,1	
	B5110-0032-0052-N2-CS	3,2	5,2	25	25	20	57	0,1	
	B5110-0042-0062-N2-CS	4,2	6,2	25	25	20	57	0,1	
	B5110-0062-0082-N2-CS	6,2	8,2	25	25	30	72	0,2	
 Modular NCT adaptor	B5110-008-010-N2-TC06	8	10	25	25	30	71	0,2	TC .. 06T1 ..
	B5110-010-012-N3-TC06	10	12	32	32	40	88	0,3	
	B5110-012-014-N3-TC06	12	14	32	32	40	88	0,3	
 Modular NCT adaptor	B5110-014-017-N4-TC09	14	17	40	40	50	100	0,5	TC .. 0902 ..
	B5110-017-020-N4-TC09	17	20	40	40	50	100	0,5	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

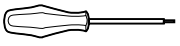
Pièces de montage

	Type	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
	Vis de serrage	FS2623 (SW 2,5)	FS2625 (SW 3)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2626 (6IP) 0,6 Nm	FS2627 (7IP) 0,8 Nm



	Corps de base	Barre d'alésage
	B5110-001-006-N2-B	EB701.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB702.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB703.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB704.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB705.WKP21
	B5110-001-006-N2-B	EB706.WKP21
	B5110-006-010-N2-B	EB707.WKP21
	B5110-006-010-N2-B	EB708.TC06
	B5110-010-014-N3-B	EB709.TC06
	B5110-010-014-N3-B	EB710.TC06
	B5110-014-020-N4-B	EB711.TC09
	B5110-014-020-N4-B	EB712.TC09

Accessoires

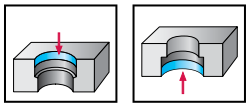
	Type	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	
	Clé ISO 2936-3		ISO2936-3 (SW 3)
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2001
	Lame de rechange		FS2085 (T6IP) / FS2011 (T7IP)
	Tournevis		FS2086 (T6IP) / FS2088 (T7IP)

Outil d'alésage de finition

B5115 mm

Walter Precision XT

– Réglage du diamètre en mm et en pouces



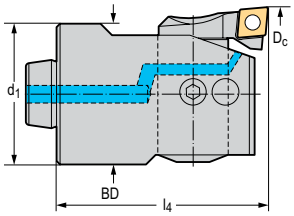
D_c 19–167	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B 2

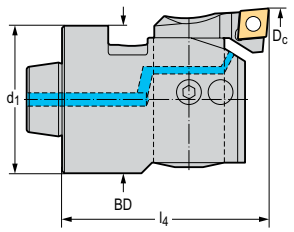
Outil de coupe

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	BD mm	kg	Type
B5115-035-045-N3-CC06	35	45	32	32	48	32	0,6	CC .. 0602 ..
B5115-044-056-N4-CC06	44	56	40	40	56	40	0,5	



Modular NCT adaptor

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	BD mm	kg	Type
B5115-055-070-N5-CC09	55	70	50	50	70	50	0,9	CC .. 09T3 ..
B5115-069-087-N6-CC09	69	87	63	63	82	63	1,7	
B5115-086-107-N6-CC09	86	107	63	63	94	80	2,4	
B5115-106-137-N6-CC09	106	137	63	63	94	100	2,8	
B5115-106-137-N8-CC09	106	137	80	80	104	100	4	
B5115-136-167-N6-CC09	136	167	63	63	94	130	3,4	
B5115-136-167-N8-CC09	136	167	80	80	104	130	4,4	



Modular NCT adaptor

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

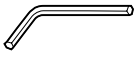
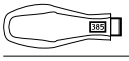
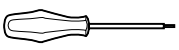
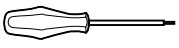
Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
Vis de serrage	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
Vis de serrage pour cartouche	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)





	Corps de base	Cartouche
	B5115-035-045-N3-B	EB716.CC06
	B5115-044-056-N4-B	EB716.CC06
	B5115-055-070-N5-B	EB717.CC09
	B5115-069-087-N6-B	EB717.CC09
	B5115-086-107-N6-B	EB717.CC09
	B5115-106-137-N6-B	EB717.CC09
	B5115-106-137-N8-B	EB717.CC09
	B5115-136-167-N6-B	EB717.CC09
	B5115-136-167-N8-B	EB717.CC09

Accessoires

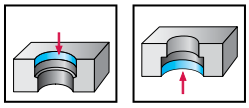
	Type	CC .. 0602 ..–TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)		
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Clé ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2001	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)		FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)		FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Lame de rechange		FS2014 (T15IP)		
	Tournevis		FS1485 (T15IP)		
	Rallonge	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm	
	Rallonge		EB737 6 Nm		EB737 6 Nm

Outil d'alésage de finition

B5115 mm

Walter Precision XT

– Réglage du diamètre en mm et en pouces

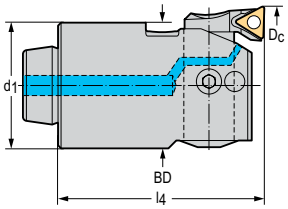
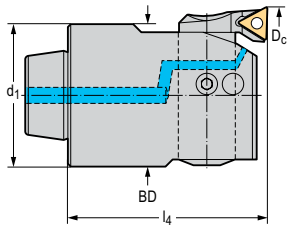


D_c 19–167	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

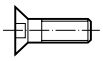
B 2

Outil de coupe

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	BD mm	kg	Type
 Modular NCT adaptor								
B5115-019-023-N2-TC06	19	23	25	25	80	18	0,2	TC .. 06T1 ..
B5115-023-029-N2-TC06	23	29	25	25	91	20	0,2	
B5115-028-036-N2-TC06	28	36	25	25	41	25	0,2	
 Modular NCT adaptor								
B5115-035-045-N3-TC09	35	45	32	32	48	32	0,3	TC .. 0902 ..
B5115-044-056-N4-TC09	44	56	40	40	56	40	1	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

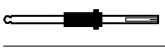
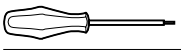
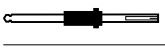
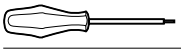
	Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
	Vis de réglage de la sortie de refroi-dissement	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)





	Corps de base	Cartouche
	B5115-019-023-N2-B	EB713.TC06
	B5115-023-029-N2-B	EB713.TC06
	B5115-028-036-N2-B	EB713.TC06
	B5115-035-045-N3-B	EB714.TC09
	B5115-044-056-N4-B	EB714.TC09

Accessoires

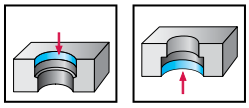
	Type	CC .. 0602 ..–TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)		
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Clé ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2001	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)		FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)		FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Lame de rechange		FS2014 (T15IP)		
	Tournevis		FS1485 (T15IP)		
	Rallonge	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm	
	Rallonge		EB737 6 Nm		EB737 6 Nm

Outil d'alésage de finition

B5115 mm

Walter Precision XT

– Réglage du diamètre en mm et en pouces

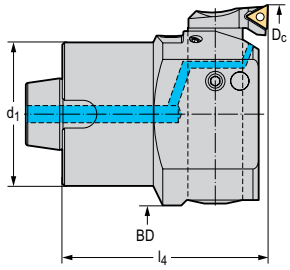


D_c 19–167	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5115	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B 2

Outil de coupe

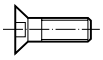


Modular NCT adaptor

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	BD mm	kg	Type
B5115-055-070-N5-TC11	55	70	50	50	66	50	0,9	TC .. 1102 ..
B5115-069-087-N6-TC11	69	87	63	63	78	63	1,7	
B5115-086-107-N6-TC11	86	107	63	63	90	80	2,4	
B5115-106-137-N6-TC11	106	137	63	63	90	100	2,8	
B5115-106-137-N8-TC11	106	137	80	80	100	100	4,1	
B5115-136-167-N6-TC11	136	167	63	63	90	130	3,4	
B5115-136-167-N8-TC11	136	167	80	80	100	130	4,4	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

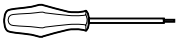
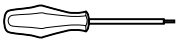
	Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)	FS2628 (SW 2)	FS2624 (SW 3)	FS2630 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2665 (7IP) 0,8 Nm	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2633 (6IP) 0,6 Nm	FS2664 (7IP) 0,8 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)	FS2634 (SW 2)	FS2635 (SW 3)	FS2636 (SW 4)
	Vis de réglage de la sortie de refroi-dissement	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)	FS2640 (SW 0,9)	FS2640 (SW 0,9)	FS2641 (SW 1,5)





	Corps de base	Cartouche
	B5115-055-070-N5-B	EB715.TC11
	B5115-069-087-N6-B	EB715.TC11
	B5115-086-107-N6-B	EB715.TC11
	B5115-106-137-N6-B	EB715.TC11
	B5115-106-137-N8-B	EB715.TC11
	B5115-136-167-N6-B	EB715.TC11
	B5115-136-167-N8-B	EB715.TC11

Accessoires

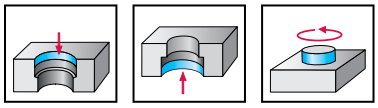
	Type	CC .. 0602 ..–TC .. 0902 ..	CC .. 09T3 ..	TC .. 06T1 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5		ISO2936-1,5 (SW 1,5)		ISO2936-1,5 (SW 1,5)
	Clé ISO 2936-2		ISO2936-2 (SW 2)		
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)			
	Clé ISO 2936-0,9	ISO2936-0,9 (SW 0,9)		ISO2936-0,9 (SW 0,9)	
	Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)		ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2001	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248		
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)		FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)		FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)
	Lame de rechange		FS2014 (T15IP)		
	Tournevis		FS1485 (T15IP)		
	Rallonge	EB736 3 Nm		EB735 1,2 Nm	
	Rallonge		EB737 6 Nm		EB737 6 Nm

Outil d'alésage de finition

B5120 mm

Walter Precision XT

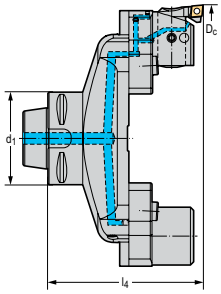
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
– Réglage du diamètre en mm et en pouces



D_C 148–635	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

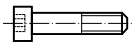


Modular NCT adaptor

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
B5120-148-215-N8-CC09	148	215	80	80	134	5,7	CC .. 09T3 ..
B5120-198-265-N8-CC09	198	265	80	80	134	6,9	
B5120-248-315-N8-CC09	248	315	80	80	134	8	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
	Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Rondelle	FS2649	FS2649
	Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
	Joint torique	FS2657	FS2657
	Goujon fileté	FS2654	FS2654





Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-148-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09
B5120-198-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09
B5120-248-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB717.CC09

B2

Accessoires

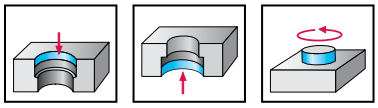
Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	
Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	
Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	
Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	
Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
Rallonge	EB737 6 Nm	

Outil d'alésage de finition

B5120 mm

Walter Precision XT

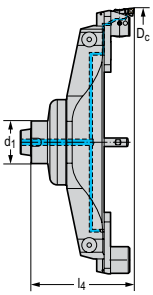
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
– Réglage du diamètre en mm et en pouces



D_c 148–635	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Modular NCT adaptor

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
B5120-298-395-N8-CC09	298	395	80	80	183	14,5	CC .. 09T3 ..
B5120-378-475-N8-CC09	378	475	80	80	188	16,3	
B5120-458-555-N8-CC09	458	555	80	80	193	18,2	
B5120-538-635-N8-CC09	538	635	80	80	198	20,6	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
	Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Rondelle	FS2649	FS2649
	Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
	Joint torique	FS2657	FS2657
	Goujon fileté	FS2654	FS2654

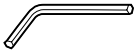
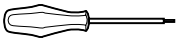




Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-298-000-N8-B	EB731	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-N8-B	EB732	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-N8-B	EB733	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09
B5120-298-000-N8-B	EB734	EB720	EB718	EB722	EB717.CC09

B2

Accessoires

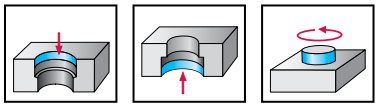
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm	

Outil d'alésage de finition

B5120 mm

Walter Precision XT

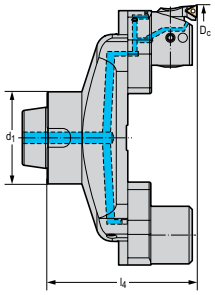
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
– Réglage du diamètre en mm et en pouces



D_C 148–635	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

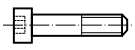


Modular NCT adaptor

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
B5120-148-215-N8-TC11	148	215	80	80	130	5,7	TC .. 1102 ..
B5120-198-265-N8-TC11	198	265	80	80	130	6,9	
B5120-248-315-N8-TC11	248	315	80	80	130	8	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

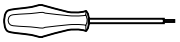
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
	Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Rondelle	FS2649	FS2649
	Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
	Joint torique	FS2657	FS2657
	Goujon fileté	FS2654	FS2654





Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-148-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11
B5120-198-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11
B5120-248-000-N8-B		EB719	EB718	EB721	EB715.TC11

Accessoires

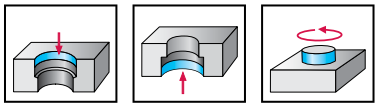
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm	

Outil d'alésage de finition

B5120 mm

Walter Precision XT

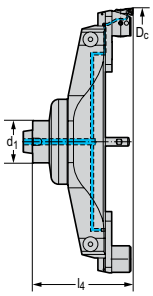
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5460 et B5560
– Réglage du diamètre en mm et en pouces



D_c 148–635	κ=92°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B5120	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

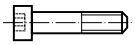


Modular NCT adaptor

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
B5120-298-395-N8-TC11	298	395	80	80	179	14,5	TC .. 1102 ..
B5120-378-475-N8-TC11	378	475	80	80	184	16,3	
B5120-458-555-N8-TC11	458	555	80	80	189	18,2	
B5120-538-635-N8-TC11	538	635	80	80	194	20,6	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

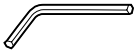
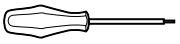
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Vis de serrage	FS2646 (SW 5)	FS2646 (SW 5)
	Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2641 (SW 1,5)	FS2641 (SW 1,5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2666 (15IP) 3 Nm	FS2665 (7IP) 0,8 Nm
	Rondelle	FS2649	FS2649
	Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
	Joint torique	FS2657	FS2657
	Goujon fileté	FS2654	FS2654





Corps de base	Semelle	Coulisseau	Tête d'alésage de finition	Contrepoids	Cartouche
B5120-298-000-N8-B	EB731	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-N8-B	EB732	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-N8-B	EB733	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11
B5120-298-000-N8-B	EB734	EB720	EB718	EB722	EB715.TC11

Accessoires

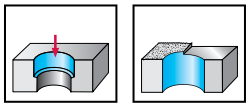
	Type	CC .. 09T3 ..	TC .. 1102 ..
	Clé ISO 2936-1,5	ISO2936-1,5 (SW 1,5)	
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)	
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-8 (SW 8)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2001
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-10 (SW 10)	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé ISO 2936-14	ISO2936-14 (SW 14)	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS2088 (T7IP)
	Rallonge	EB737 6 Nm	

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5460 mm

Walter Boring XT

– Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5120

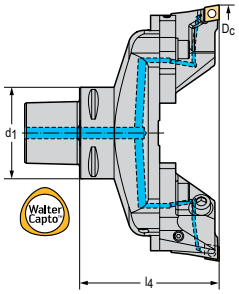


D_c 148–620	Z=2	κ=90°

	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●●	●●	●●	●●	●●		

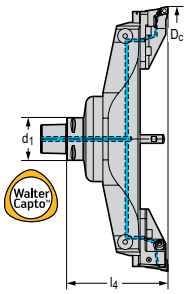
Outil de coupe

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
B5460-148-200-C8-CC12	148	200	C8	80	122	7	CC .. 1204 ..
B5460-198-250-C8-CC12	198	250	C8	80	122	8,1	
B5460-248-300-C8-CC12	248	300	C8	80	122	9,2	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

B5460-298-380-C8-CC12	298	380	C8	80	179	15,5	CC .. 1204 ..
B5460-378-460-C8-CC12	378	460	C8	80	184	17,3	
B5460-458-540-C8-CC12	458	540	C8	80	189	19,2	
B5460-538-620-C8-CC12	538	620	C8	80	194	21,6	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

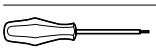
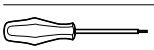
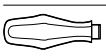
Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	SC .. 1204 ..
Bride-coin	FK398	FK398	FK398
Vis de serrage	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Circlip	FS2663	FS2663	FS2663
Sous-cale	AP197	AP198	AP199
Rondelle	FS2647	FS2647	FS2647
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Vis de serrage pour sous-cale	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Goujon fileté	FS2654	FS2654	FS2654
Rondelle-ressort	FS2650	FS2650	FS2650
Bridage RC		FS2659	





	Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
	B5120-148-000-C8-B		EB723	EB725.CC12
	B5120-198-000-C8-B		EB723	EB725.CC12
	B5120-248-000-C8-B		EB723	EB725.CC12
	B5120-298-000-C8-B	EB731	EB724	EB725.CC12
	B5120-298-000-C8-B	EB732	EB724	EB725.CC12
	B5120-298-000-C8-B	EB733	EB724	EB725.CC12
	B5120-298-000-C8-B	EB734	EB724	EB725.CC12

Accessoires

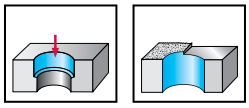
	Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	SC .. 1204 ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5) ISO2936-3 (SW 3) ISO2936-4 (SW 4) ISO2936-8 (SW 8)		
	Clé ISO 2936-3	FS2041		
	Clé ISO 2936-4	FS2047 (T15IP)		FS2047 (T15IP)
	Clé ISO 2936-8	FS2048 (T20IP)		
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	ISO2936-10 (SW 10)		
	Lame de rechange	FS1485 (T15IP)		FS1485 (T15IP)
	Lame de rechange	ISO2936-14 (SW 14)		
	Clé ISO 2936-10	FS1486 (T20IP)		
	Tournevis	FS2003		FS2003
	Clé ISO 2936-14	FS2248		FS2248

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5460 mm

Walter Boring XT

– Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5120

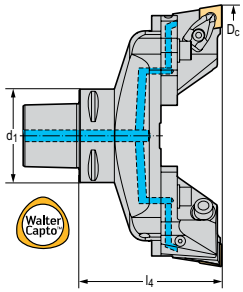


D_c 148–620	Z=2	κ=90°

	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●●	●●	●●	●●	●●		

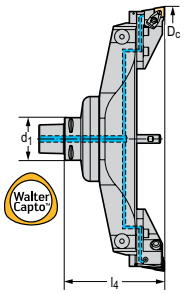
Outil de coupe

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
B5460-148-200-C8-CN19	148	200	C8	80	122	7,1	CN .. 1906 ..
B5460-198-250-C8-CN19	198	250	C8	80	122	8,2	
B5460-248-300-C8-CN19	248	300	C8	80	122	9,3	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

B5460-298-380-C8-CN19	298	380	C8	80	179	15,7	CN .. 1906 ..
B5460-378-460-C8-CN19	378	460	C8	80	184	17,4	
B5460-458-540-C8-CN19	458	540	C8	80	189	19,3	
B5460-538-620-C8-CN19	538	620	C8	80	194	21,7	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

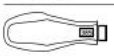
Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	SC .. 1204 ..
Bride-coin	FK398	FK398	FK398
Vis de serrage	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Circlip	FS2663	FS2663	FS2663
Sous-cale	AP197	AP198	AP199
Rondelle	FS2647	FS2647	FS2647
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Vis de serrage pour sous-cale	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Goujon fileté	FS2654	FS2654	FS2654
Rondelle-ressort	FS2650	FS2650	FS2650
Bridage RC		FS2659	





	Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
	B5120-148-000-C8-B		EB723	EB726.CN19
	B5120-198-000-C8-B		EB723	EB726.CN19
	B5120-248-000-C8-B		EB723	EB726.CN19
	B5120-298-000-C8-B	EB731	EB724	EB726.CN19
	B5120-298-000-C8-B	EB732	EB724	EB726.CN19
	B5120-298-000-C8-B	EB733	EB724	EB726.CN19
	B5120-298-000-C8-B	EB734	EB724	EB726.CN19

Accessoires

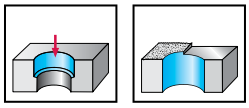
	Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	SC .. 1204 ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5) ISO2936-3 (SW 3) ISO2936-4 (SW 4) ISO2936-8 (SW 8)		
	Clé ISO 2936-3	FS2041		
	Clé ISO 2936-4	FS2047 (T15IP)		FS2047 (T15IP)
	Clé ISO 2936-8	FS2048 (T20IP)		
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	ISO2936-10 (SW 10)		
	Lame de rechange	FS1485 (T15IP)		FS1485 (T15IP)
	Lame de rechange	ISO2936-14 (SW 14)		
	Clé ISO 2936-10	FS1486 (T20IP)		
	Tournevis	FS2003		FS2003
	Clé ISO 2936-14	FS2248		FS2248

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5460 mm

Walter Boring XT

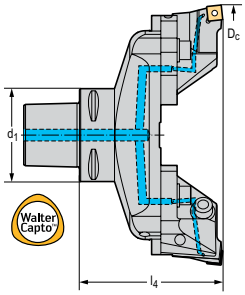
– Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5120



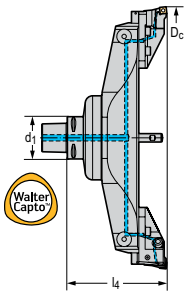
D_c 148–620	Z=2	κ=90°

	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

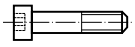


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
B5460-148-200-C8-SC12	148	200	C8	80	122	7	SC .. 1204 ..
B5460-198-250-C8-SC12	198	250	C8	80	122	8,1	
B5460-248-300-C8-SC12	248	300	C8	80	122	9,2	
B5460-298-380-C8-SC12	298	380	C8	80	179	15,6	SC .. 1204 ..
B5460-378-460-C8-SC12	378	460	C8	80	184	17,3	
B5460-458-540-C8-SC12	458	540	C8	80	189	19,2	
B5460-538-620-C8-SC12	538	620	C8	80	189	21,6	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

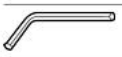
	Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	SC .. 1204 ..
	Bride-coin	FK398	FK398	FK398
	Vis de serrage	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
	Circlip	FS2663	FS2663	FS2663
	Sous-cale	AP197	AP198	AP199
	Rondelle	FS2647	FS2647	FS2647
	Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
	Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
	Goujon fileté	FS2654	FS2654	FS2654
	Rondelle-ressort	FS2650	FS2650	FS2650
	Bridage RC		FS2659	





	Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
	B5120-148-000-C8-B		EB723	EB727.SC12
	B5120-198-000-C8-B		EB723	EB727.SC12
	B5120-248-000-C8-B		EB723	EB727.SC12
	B5120-298-000-C8-B	EB731	EB724	EB727.SC12
	B5120-298-000-C8-B	EB732	EB724	EB727.SC12
	B5120-298-000-C8-B	EB733	EB724	EB727.SC12
	B5120-298-000-C8-B	EB734	EB724	EB727.SC12

Accessoires

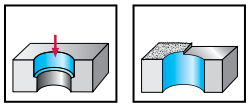
	Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	SC .. 1204 ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5) ISO2936-3 (SW 3) ISO2936-4 (SW 4) ISO2936-8 (SW 8)		
	Clé ISO 2936-3	FS2041		
	Clé ISO 2936-4	FS2047 (T15IP)		FS2047 (T15IP)
	Clé ISO 2936-8	FS2048 (T20IP)		
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	ISO2936-10 (SW 10)		
	Lame de rechange	FS1485 (T15IP)		FS1485 (T15IP)
	Lame de rechange	ISO2936-14 (SW 14)		
	Clé ISO 2936-10	FS1486 (T20IP)		
	Tournevis	FS2003		FS2003
	Clé ISO 2936-14	FS2248		FS2248

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5560 mm

Walter Boring XT

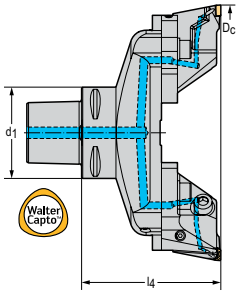
– Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5120



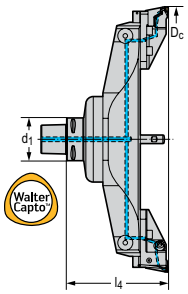
D_c 148–620	Z=2	κ=90°

	P	M	K	N	S	H	O
B5560	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
B5560-148-200-C8-P400	148	200	C8	80	122	7	P4160-2R ..
B5560-198-250-C8-P400	198	250	C8	80	122	8,2	
B5560-248-300-C8-P400	248	300	C8	80	122	9,2	
B5560-298-380-C8-P400	298	380	C8	80	179	15,5	P4160-2R ..
B5560-378-460-C8-P400	378	460	C8	80	184	17,3	
B5560-458-540-C8-P400	458	540	C8	80	189	19,2	
B5560-538-620-C8-P400	538	620	C8	80	194	21,6	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

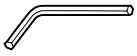
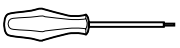
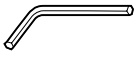
	Type	P4160-2R ..
	Bride-coin	FK398
	Vis de serrage	FS2662 (SW 8)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2079 (T9IP) 2 Nm
	Circlip	FS2663
	Rondelle	FS2647
	Vis de réglage de la sortie de refroi-dissement	FS2671 (SW 2.5)
	Kit de réglage	FS2653 (SW 3)
	Goujon fileté	FS2654
	Rondelle-ressort	FS2650





	Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
	B5120-148-000-C8-B		EB723	EB728.P400
	B5120-198-000-C8-B		EB723	EB728.P400
	B5120-248-000-C8-B		EB723	EB728.P400
	B5120-298-000-C8-B	EB731	EB724	EB728.P400
	B5120-298-000-C8-B	EB732	EB724	EB728.P400
	B5120-298-000-C8-B	EB733	EB724	EB728.P400
	B5120-298-000-C8-B	EB734	EB724	EB728.P400

Accessoires

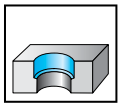
	Type	P4160-2R ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5) ISO2936-3 (SW 3) ISO2936-8 (SW 8)
	Clé ISO 2936-3	FS2003
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2248
	Clé ISO 2936-4	FS2013 (T9IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	ISO2936-10 (SW 10)
	Lame de rechange	FS1484 (T9IP)
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-14 (SW 14)

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B3221 / B3220 mm

Walter Boring MEDIUM

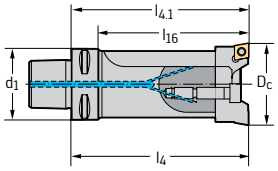
D_c 20–41 | κ=90° | Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
B3221	●●	●●	●●	●	●●		
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

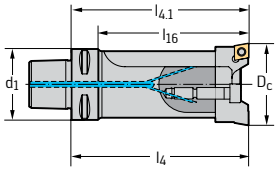
Outil de coupe

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	$l_{4.1}$ mm	kg	Type
B3221.C3.020-024.Z2.CC06	20	24	C3	32	80		0,2	CC .. 0602 ..
B3221.C3.023-027.Z2.CC06	23	27	C3	32	80		0,2	
B3221.C3.026-033.Z2.CC06	26	33	C3	32	80		0,2	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

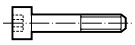
B3220.C3.033-041.Z2.CC06	33	41	C3	32	80	80,2	0,4	CC .. 0602 ..



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

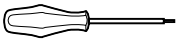
Pièces de montage

	Type	CC .. 0602 ..
	Vis de serrage pour cartouche	FS1093 (SW 3) 4 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS923 (T8) 0,8 Nm
	Rondelle de serrage pour cartouche	FS1098
	Vis de réglage pour cartouche	FS1103 (SW 1,3)



	Corps de base	Cartouche
	B3221G.C3.020-027.Z2	EB401.CC06
	B3221G.C3.020-027.Z2	EB402.CC06
	B3221G.C3.026-035.Z2	EB403.CC06
	B3220G.C3.033-044.Z2	EB205-206.CC06

Accessoires

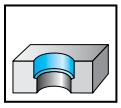
	Type	CC .. 0602 ..
	Tournevis	FS230 (T8)
	Clé ISO 2936-1,3	ISO2936-1,3 (SW 1,3)
	Clé ISO 2936-3	ISO2936-3 (SW 3)
	Cartouche ARS	EB401-1.CC06 (ARS)

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B3221 / B3220 mm

Walter Boring MEDIUM

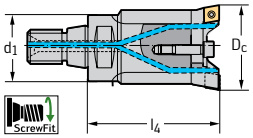
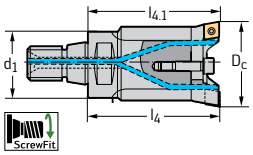
D_c 20–41	κ=90°	Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
B3221	●●	●●	●●	●	●●		
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

Outil de coupe

B 2

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	$l_{4.1}$ mm	kg	Type
 ScrewFit	B3221.T18.20-24.Z2.CC06	20	24	T18	18,5	35		0,1	CC .. 0602 ..
	B3221.T18.23-27.Z2.CC06	23	27	T18	18,5	35		0,1	
	B3221.T22.26-33.Z2.CC06	26	33	T22	22	40		0,1	
 ScrewFit	B3220.T28.33-41.Z2.CC06	33	41	T28	28	55	55,2	0,3	CC .. 0602 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

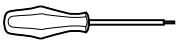
Pièces de montage

	Type	CC .. 0602 ..
	Rondelle de serrage pour cartouche	FS1098
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS923 (T8) 0,8 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS1093 (SW 3) 4 Nm
	Vis de réglage pour cartouche	FS1103 (SW 1,3)



	Corps de base	Cartouche
	B3221G.T18.20-27.Z2	EB401.CC06
	B3221G.T18.20-27.Z2	EB402.CC06
	B3221G.T22.26-33.Z2	EB403.CC06
	B3220G.T28.33-41.Z2	EB205-206.CC06

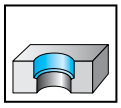
Accessoires

	Type	CC .. 0602 ..
	Tournevis	FS230 (T8)
	Clé ISO 2936-1,3	ISO2936-1,3 (SW 1,3) ISO2936-1,5 (SW 1,5) ISO2936-3 (SW 3) ISO2936-4 (SW 4)
	Clé ISO 2936-1,5	EB401-1.CC06 (ARS)

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B3220 mm

Walter Boring MEDIUM

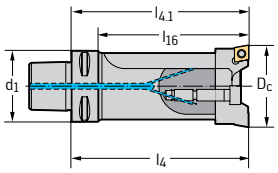


D_C 41–153	κ=90°	Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

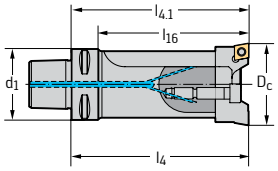
Outil de coupe

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	$l_{4.1}$ mm	kg	Type
B3220.C4.041-055.Z2.CC09	41	55	C4	40	80	80,3	0,6	CC .. 09T3 ..
B3220.C5.055-070.Z2.CC09	55	70	C5	50	100	100,3	1,3	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	$l_{4.1}$ mm	kg	Type
B3220.C6.070-090.Z2.CC12	70	90	C6	63	110	110,3	2,3	CC .. 1204 ..
B3220.C8.090-110.Z2.CC12	90	110	C8	80	110	110,3	3,7	
B3220.C8.110-133.Z2.CC12	110	133	C8	80	110	110,3	4,4	
B3220.C8.130-153.Z2.CC12	130	153	C8	80	110	110,3	4,4	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

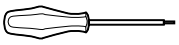
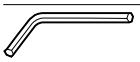
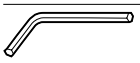
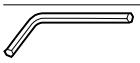
Pièces de montage

	Type	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Rondelle de serrage pour cartouche	FS1100	FS1101
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS1095 (SW 4) 12 Nm	FS1096 (SW 6) 30 Nm
	Vis de réglage pour cartouche	FS1106 (SW 2)	FS1107 (SW 2,5)



	Corps de base	Cartouche
	B3220G.C4.041-056.Z2	EB207-208.CC09
	B3220G.C5.055-073.Z2	EB209-210.CC09
	B3220G.C6.070-093.Z2	EB211-212.CC12
	B3220G.C8.090-113.Z2	EB213-214.CC12
	B3220G.C8.110-153.Z2	EB215.CC12
	B3220G.C8.110-153.Z2	EB216.CC12

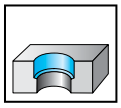
Accessoires

	Type	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Tournevis	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)	
	Clé ISO 2936-2,5		ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Clé ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)
	Cartouche ARS	EB207-208-1.CC09 (ARS)	
	Clé ISO 2936-8		ISO2936-8 (SW 8)
	Cartouche ARS		EB211-212-1.CC12 (ARS)

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B3220 mm

Walter Boring MEDIUM

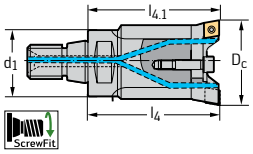


D_C 41–153	κ=90°	Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

B2

Outil de coupe



ScrewFit

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	$l_{4.1}$ mm	kg	Type
B3220.T36.41-55.Z2.CC09	41	55	T36	36	65	65,3	0,5	CC .. 09T3 ..
B3220.T45.55-70.Z2.CC09	55	70	T45	45	80	80,3	0,9	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

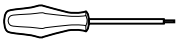
Pièces de montage

	Type	CC .. 09T3 ..
	Rondelle de serrage pour cartouche	FS1100
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS359 (T15) 2,5 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS1095 (SW 4) 12 Nm
	Vis de réglage pour cartouche	FS1106 (SW 2)



	Corps de base	Cartouche
	B3220G.T36.41-55.Z2	EB207-208.CC09
	B3220G.T45.55-70.Z2	EB209-210.CC09

Accessoires

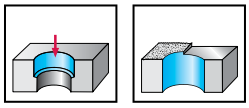
	Type	CC .. 09T3 ..
	Tournevis	FS229 (T15)
	Clé ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)
	Cartouche ARS	EB207-208-1.CC09 (ARS)

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5460 mm

Walter Boring XT

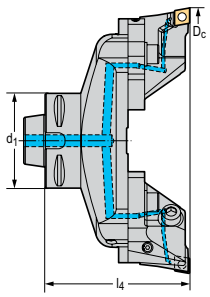
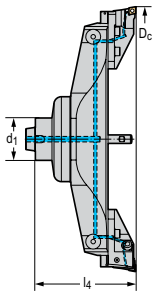
– Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5120



D_c 148–620	Z=2	κ=90°

	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
 Modular NCT adaptor							
B5460-148-200-N8-CC12	148	200	80	80	122	6,5	CC .. 1204 ..
B5460-198-250-N8-CC12	198	250	80	80	122	7,7	
B5460-248-300-N8-CC12	248	300	80	80	122	8,7	
 Modular NCT adaptor							
B5460-298-380-N8-CC12	298	380	80	80	179	15	CC .. 1204 ..
B5460-378-460-N8-CC12	378	460	80	80	184	16,8	
B5460-458-540-N8-CC12	458	540	80	80	189	18,7	
B5460-538-620-N8-CC12	538	620	80	80	194	21,1	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

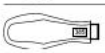
Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	SC .. 1204 ..
Bride-coin	FK398	FK398	FK398
Vis de serrage	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Circlip	FS2663	FS2663	FS2663
Sous-cale	AP197	AP198	AP199
Rondelle	FS2647	FS2647	FS2647
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Vis de serrage pour sous-cale	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Goujon fileté	FS2654	FS2654	FS2654
Rondelle-ressort	FS2650	FS2650	FS2650
Bridage RC		FS2659	





	Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
	B5120-148-000-N8-B		EB723	EB725.CC12
	B5120-198-000-N8-B		EB723	EB725.CC12
	B5120-248-000-N8-B		EB723	EB725.CC12
	B5120-298-000-N8-B	EB731	EB724	EB725.CC12
	B5120-298-000-N8-B	EB732	EB724	EB725.CC12
	B5120-298-000-N8-B	EB733	EB724	EB725.CC12
	B5120-298-000-N8-B	EB734	EB724	EB725.CC12

Accessoires

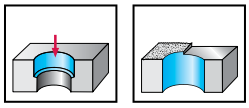
	Type	CC .. 1204 ..–SC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5) ISO2936-3 (SW 3) ISO2936-8 (SW 8)	
	Clé ISO 2936-3	FS2041	
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-4 (SW 4)	
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-10 (SW 10)	
	Lame de rechange	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-14 (SW 14)	
	Tournevis	FS2003	
	Clé ISO 2936-14	FS2248	

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5460 mm

Walter Boring XT

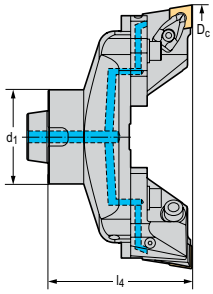
– Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5120



D_c 148–620	Z=2	κ=90°

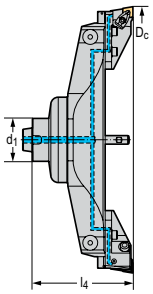
	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Modular NCT adaptor

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
B5460-148-200-N8-CN19	148	200	80	80	122	6,5	CN .. 1906 ..
B5460-198-250-N8-CN19	198	250	80	80	122	7,7	
B5460-248-300-N8-CN19	248	300	80	80	122	8,8	

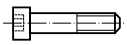


Modular NCT adaptor

B5460-298-380-N8-CN19	298	380	80	80	179	15,1	CN .. 1906 ..
B5460-378-460-N8-CN19	378	460	80	80	184	16,8	
B5460-458-540-N8-CN19	458	540	80	80	189	18,8	
B5460-538-620-N8-CN19	538	620	80	80	194	21,2	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	SC .. 1204 ..
	Bride-coin	FK398	FK398	FK398
	Vis de serrage	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
	Circlip	FS2663	FS2663	FS2663
	Sous-cale	AP197	AP198	AP199
	Rondelle	FS2647	FS2647	FS2647
	Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
	Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
	Goujon fileté	FS2654	FS2654	FS2654
	Rondelle-ressort	FS2650	FS2650	FS2650
	Bridage RC		FS2659	

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ /





	Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
	B5120-148-000-N8-B		EB723	EB726.CN19
	B5120-198-000-N8-B		EB723	EB726.CN19
	B5120-248-000-N8-B		EB723	EB726.CN19
	B5120-298-000-N8-B	EB731	EB724	EB726.CN19
	B5120-298-000-N8-B	EB732	EB724	EB726.CN19
	B5120-298-000-N8-B	EB733	EB724	EB726.CN19
	B5120-298-000-N8-B	EB734	EB724	EB726.CN19

Accessoires

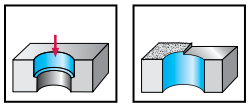
	Type	CC .. 1204 ..–SC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5) ISO2936-3 (SW 3) ISO2936-8 (SW 8)	
	Clé ISO 2936-3	FS2041	
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-4 (SW 4)	
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-10 (SW 10)	
	Lame de rechange	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-14 (SW 14)	
	Tournevis	FS2003	
	Clé ISO 2936-14	FS2248	

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5460 mm

Walter Boring XT

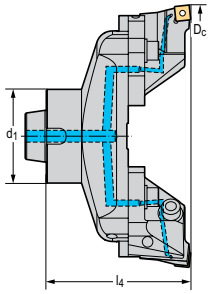
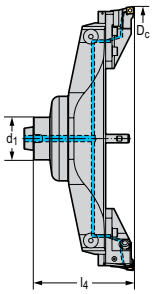
– Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5120



D_c 148–620	Z=2	κ=90°

	P	M	K	N	S	H	O
B5460	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type
 Modular NCT adaptor							
B5460-148-200-N8-SC12	148	200	80	80	122	6,5	SC .. 1204 ..
B5460-198-250-N8-SC12	198	250	80	80	122	7,5	
B5460-248-300-N8-SC12	248	300	80	80	122	8,7	
 Modular NCT adaptor							
B5460-298-380-N8-SC12	298	380	80	80	179	15	SC .. 1204 ..
B5460-378-460-N8-SC12	378	460	80	80	184	16,8	
B5460-458-540-N8-SC12	458	540	80	80	189	18,7	
B5460-538-620-N8-SC12	538	620	80	80	189	21,1	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

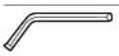
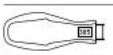
Type	CC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..	SC .. 1204 ..
Bride-coin	FK398	FK398	FK398
Vis de serrage	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)	FS2662 (SW 8)
Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2658 (15IP) 3 Nm		FS2658 (15IP) 3 Nm
Circlip	FS2663	FS2663	FS2663
Sous-cale	AP197	AP198	AP199
Rondelle	FS2647	FS2647	FS2647
Vis de réglage de la sortie de refroidissement	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)	FS2671 (SW 2.5)
Vis de serrage pour sous-cale	FS2660 (SW 4)	FS2661 (20IP) 6,4 Nm	FS2660 (SW 4)
Kit de réglage	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)	FS2653 (SW 3)
Goujon fileté	FS2654	FS2654	FS2654
Rondelle-ressort	FS2650	FS2650	FS2650
Bridage RC		FS2659	





	Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
	B5120-148-000-N8-B		EB723	EB727.SC12
	B5120-198-000-N8-B		EB723	EB727.SC12
	B5120-248-000-N8-B		EB723	EB727.SC12
	B5120-298-000-N8-B	EB731	EB724	EB727.SC12
	B5120-298-000-N8-B	EB732	EB724	EB727.SC12
	B5120-298-000-N8-B	EB733	EB724	EB727.SC12
	B5120-298-000-N8-B	EB734	EB724	EB727.SC12

Accessoires

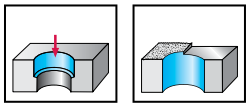
	Type	CC .. 1204 ..–SC .. 1204 ..	CN .. 1906 ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5) ISO2936-3 (SW 3) ISO2936-8 (SW 8)	
	Clé ISO 2936-3	FS2041	
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-4 (SW 4)	
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)
	Clé ISO 2936-4	ISO2936-10 (SW 10)	
	Lame de rechange	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-14 (SW 14)	
	Tournevis	FS2003	
	Clé ISO 2936-14	FS2248	

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B5560 mm

Walter Boring XT

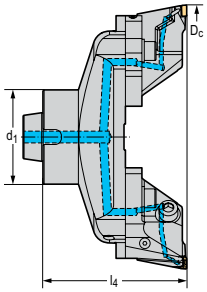
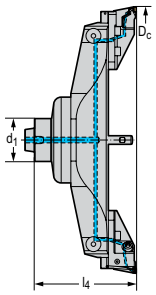
– Alésage symétrique, asymétrique et décalé dans le sens axial et radial (ARS)
– Corps de base/semelle également utilisables pour B5120



D_c 148–620	Z=2	κ=90°

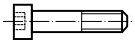
	P	M	K	N	S	H	O
B5560	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	kg	Type	
 Modular NCT adaptor	B5560-148-200-N8-P400	148	200	80	80	122	6,5	P4160-2R ..	
	B5560-198-250-N8-P400	198	250	80	80	122	7,7		
	B5560-248-300-N8-P400	248	300	80	80	122	8,8		
 Modular NCT adaptor	B5560-298-380-N8-P400	298	380	80	80	179	15	P4160-2R ..	
	B5560-378-460-N8-P400	378	460	80	80	184	16,8		
	B5560-458-540-N8-P400	458	540	80	80	189	18,7		
	B5560-538-620-N8-P400	538	620	80	80	194	21,1		

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

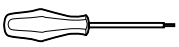
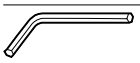
	Type	P4160-2R ..
	Bride-coin	FK398
	Vis de serrage	FS2662 (SW 8)
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS2079 (T9IP) 2 Nm
	Circlip	FS2663
	Rondelle	FS2647
	Vis de réglage de la sortie de refroi-dissement	FS2671 (SW 2.5)
	Kit de réglage	FS2653 (SW 3)
	Goujon fileté	FS2654
	Rondelle-ressort	FS2650





	Corps de base	Semelle	Coulisseau	Cartouche
	B5120-148-000-N8-B		EB723	EB728.P400
	B5120-198-000-N8-B		EB723	EB728.P400
	B5120-248-000-N8-B		EB723	EB728.P400
	B5120-298-000-N8-B	EB731	EB724	EB728.P400
	B5120-298-000-N8-B	EB732	EB724	EB728.P400
	B5120-298-000-N8-B	EB733	EB724	EB728.P400
	B5120-298-000-N8-B	EB734	EB724	EB728.P400

Accessoires

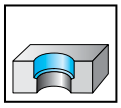
	Type	P4160-2R ..
	Clé ISO 2936-2,5	ISO2936-2,5 (SW 2,5) ISO2936-3 (SW 3) ISO2936-8 (SW 8)
	Clé ISO 2936-3	FS2003
	Clé ISO 2936-8	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2248
	Clé ISO 2936-4	FS2013 (T9IP)
	Tournevis dynamométrique, numérique	ISO2936-10 (SW 10)
	Lame de rechange	FS1484 (T9IP)
	Clé ISO 2936-10	ISO2936-14 (SW 14)

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B3221 / B3220 mm

Walter Boring MEDIUM

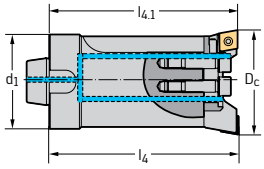
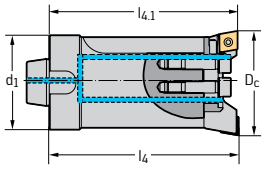
D_c 20–41	κ=90°	Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
B3221	●●	●●	●●	●	●●		
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

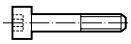
Outil de coupe

B 2

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	$l_{4.1}$ mm	kg	Type
 Modular NCT adaptor	B3221.N2.020-024.Z2.CC06	20	24	25	25	80		0,1	CC .. 0602 ..
	B3221.N2.023-027.Z2.CC06	23	27	25	25	80		0,2	
	B3221.N2.026-033.Z2.CC06	26	33	25	25	80		0,2	
 Modular NCT adaptor	B3220.N3.033-041.Z2.CC06	33	41	32	32	80	80,2	0,4	CC .. 0602 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

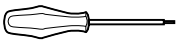
	Type	CC .. 0602 ..
	Rondelle de serrage pour cartouche	FS1098
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS923 (T8) 0,8 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS1093 (SW 3) 4 Nm
	Vis de réglage pour cartouche	FS1103 (SW 1,3)
	Lardon fixe	FK311
	Vis de serrage pour lardon fixe	FS502 (SW 2)





	Corps de base	Cartouche
	B3221G.N2.020-027.Z2	EB401.CC06
	B3221G.N2.020-027.Z2	EB402.CC06
	B3221G.N2.026-035.Z2	EB403.CC06
	B3220G.N3.033-044.Z2	EB205-206.CC06

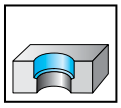
Accessoires

	Type	CC .. 0602 ..
	Tournevis	FS230 (T8)
	Clé ISO 2936-1,3	ISO2936-1,3 (SW 1,3) ISO2936-1,5 (SW 1,5) ISO2936-3 (SW 3) ISO2936-4 (SW 4)
	Clé ISO 2936-1,5	EB401-1.CC06 (ARS)

Outil d'alésage d'ébauche à deux arêtes de coupe

B3220 mm

Walter Boring MEDIUM

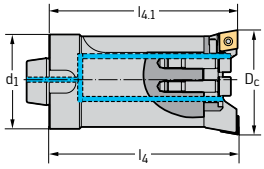
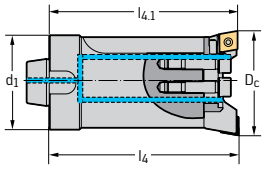


D_C 41–153	κ=90°	Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

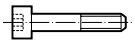
B 2

Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	d_1	d_1 mm	l_4 mm	$l_{4.1}$ mm	kg	Type
 Modular NCT adaptor	B3220.N4.041-055.Z2.CC09	41	55	40	40	80	80,3	0,6	CC .. 09T3 ..
	B3220.N5.055-070.Z2.CC09	55	70	50	50	100	100,3	1,1	
 Modular NCT adaptor	B3220.N6.070-090.Z2.CC12	70	90	63	63	100	100,3	1,8	CC .. 1204 ..
	B3220.N8.090-110.Z2.CC12	90	110	80	80	100	100,3	2,9	
	B3220.N8.110-133.Z2.CC12	110	133	80	80	100	100,3	3,4	
	B3220.N8.130-153.Z2.CC12	130	153	80	80	100	100,3	3,6	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

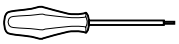
Pièces de montage

	Type	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Rondelle de serrage pour cartouche	FS1100	FS1101
	Vis de serrage pour plaquette amovible	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm
	Vis de serrage pour cartouche	FS1095 (SW 4) 12 Nm	FS1096 (SW 6) 30 Nm
	Vis de réglage pour cartouche	FS1106 (SW 2)	FS1107 (SW 2,5)
	Lardon fixe	FK313	
	Vis de serrage pour lardon fixe	FS504 (SW 2,5)	

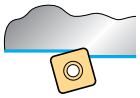


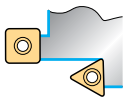
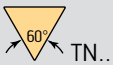
	Corps de base	Cartouche
	B3220G.N4.041-056.Z2	EB207-208.CC09
	B3220G.N5.055-073.Z2	EB209-210.CC09
	B3220G.N6.070-093.Z2	EB211-212.CC12
	B3220G.N8.090-113.Z2	EB213-214.CC12
	B3220G.N8.110-153.Z2	EB215.CC12
	B3220G.N8.110-153.Z2	EB216.CC12

Accessoires

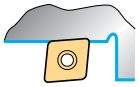
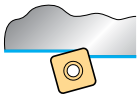
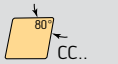
	Type	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Tournevis	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936-2	ISO2936-2 (SW 2)	
	Clé ISO 2936-2,5		ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
	Clé ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)
	Cartouche ARS	EB207-208-1.CC09 (ARS)	
	Clé ISO 2936-8		ISO2936-8 (SW 8)
	Cartouche ARS		EB211-212-1.CC12 (ARS)

Cartouches ISO

Usinage				
Angle d'attaque de l'outil	45°	45°	75°	75°	90°
					
Désignation	PSSN...CA	SSSC-09...CA	PSKN...CA	SSKC-09...CA	PCFN...CA
Types de plaquettes amovibles					
Taille de la plaquette l [mm]	12	9	9–15	9	12
Système de serrage	Levier	Vis	Levier	Vis	Levier
Précision de réglage [mm]					
$D_{c\ min}$ [mm]	50	40	40 / 50 / 60 / 70	40	50
Page dans le catalogue	585	590	583	589	580
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	PSSN-CA	SSSC-09-CA	PSKN-CA	SSKC-09-CA	PCFN-CA

Usinage					
Angle d'attaque de l'outil	90°	90°	90°	90°	90°
					
Désignation	PTFC...CA	PTFN...CA	SCFC...CA	STFC...CA	SWFC...CA
Types de plaquettes amovibles					
Taille de la plaquette l [mm]	16	16	9–12	9–11	6
Système de serrage	Levier	Levier	Vis	Vis	Vis
Précision de réglage [mm]					
$D_{c\ min}$ [mm]	50	50	40 / 50	25 / 40	40
Page dans le catalogue	591	586	587	591	593
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	PTFC-CA	PTFN-CA	SCFC-CA	STFC-CA	SWFC-CA

Cartouches ISO

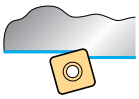
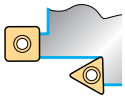
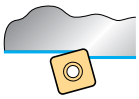
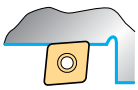
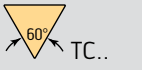
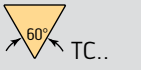
Usinage			
Angle d'attaque de l'outil	95°	95°	105°
			
Désignation	PCLN...CA	SCLC...CA	SSRC-12...CA
Types de plaquettes amovibles			
Taille de la plaquette l [mm]	12–16	9–12	9
Système de serrage	Levier	Vis	Vis
Précision de réglage [mm]			
$D_{c\ min}$ [mm]	50 / 60 / 70	40 / 50	40
Page dans le catalogue	581	587	589
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	PCLN-CA	SCLC-CA	SSRC-12-CA

B 2

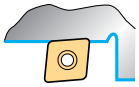
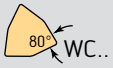
Mini-cartouches Walter

B 2

Usinage					
Angle d'attaque de l'outil	15°	30°	45°	45°	60°
					
Désignation	FR701	FR675	FR/FL 673	FR699	FR674
Types de plaquettes amovibles					
Taille de la plaquette l [mm]		11	11		11
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis	Vis
Précision de réglage [mm]					
$D_{c\ min}$ [mm]	20	20	20	20 / 25	20
Page dans le catalogue	598	595	595	595	595
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	FR701	FR675	FR-FL-673	FR699	FR674

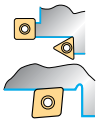
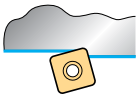
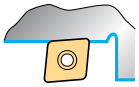
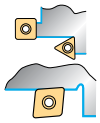
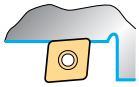
Usinage					
Angle d'attaque de l'outil	60°	75°	75°	90°	90°
					
Désignation	FR698	FR/FL 707	FR697	FR/FL 671	FR/FL 672
Types de plaquettes amovibles					
Taille de la plaquette l [mm]		11		6	11
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis	Vis
Précision de réglage [mm]					
$D_{c\ min}$ [mm]	20	20	20	14,5 / 20	20
Page dans le catalogue	595	597	597	594	594
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	FR698	FR-FL-707	FR697	FR-FL-671	FR-FL-672

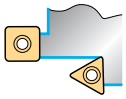
Mini-cartouches Walter

Usinage	
Angle d'attaque de l'outil	90°
	
Désignation	FR680
Types de plaquettes amovibles	
Taille de la plaquette l [mm]	4
Système de serrage	Vis
Précision de réglage [mm]	
$D_{c\ min}$ [mm]	20
Page dans le catalogue	594
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	FR680

B 2

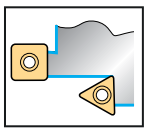
Cartouches pour alésage de finition Walter

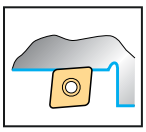
Usinage					
Angle d'attaque de l'outil	90°	90°	90°	90°	95°
					
Désignation	FR/FL 709	FR/FL 710	FR760	FR761	FR/FL 711
Types de plaquettes amovibles					
Taille de la plaquette l [mm]	11	6	11	6	4
Système de serrage	Vis	Vis	Vis	Vis	Vis
Précision de réglage [mm]	0,01	0,01	0,002	0,002	0,01
$D_{c\ min}$ [mm]	36	28	28	28	28
Page dans le catalogue	600	600	600	600	600
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	FR-FL-709	FR-FL-710	FR760	FR761	FR-FL-711

Usinage		
Angle d'attaque de l'outil	95°	95°
		
Désignation	FR/FL 717	FR763
Types de plaquettes amovibles		
Taille de la plaquette l [mm]	6	6
Système de serrage	Vis	Vis
Précision de réglage [mm]	0,01	0,002
$D_{c\ min}$ [mm]	28	28
Page dans le catalogue	600	601
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	FR-FL-717	FR763

Cartouches ISO
PCFN...CA







B 2

Outil de coupe

Désignation	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
PCFNR12CA-12	12	13,3	50	7	20	20	20	47	32	6	CN .. 1204 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h_1 [mm]	CN .. 1204 .. 12
Levier	KN109
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm
Vis de réglage axial	FS335
Vis de réglage radial	FS334 (SW 2)
Vis de fixation	FS977 (T30)

Accessoires

Type h_1 [mm]	CN .. 1204 .. 12
Clé ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
Clé à poignée	FS1175 (T30)

WALTER SELECT

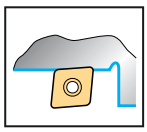
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

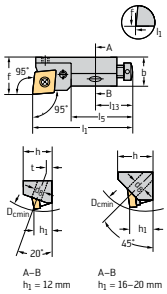
Nouveautés au sein de la gamme = /

Cartouches ISO
PCLN...CA

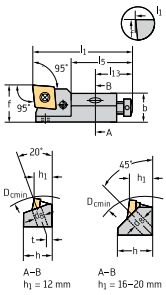




Outil de coupe



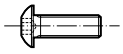
Désignation	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
PCLNR12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	28	6	CN .. 1204 ..
PCLNR16CA-12	16	20	60	9	25	25	25	63	35	0	
PCLNR20CA-16	20	20	70	9	30	25	30	70	40	0	CN .. 1606 ..



PCLNL12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	28	6	CN .. 1204 ..
PCLNL16CA-12	16	20	60	9	25	25	25	63	35	0	
PCLNL20CA-16	20	20	70	9	30	25	30	70	40	0	CN .. 1606 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	CN .. 1204 .. 12	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1606 .. 20
	Sous-cale		AP134-CN1216	AP135-CN1624
	Levier	KN109	KN121	KN104
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire		RS102	RS103
	Poinçon		MD101	MD102
	Vis de réglage axial	FS335	FS338	FS339
	Vis de réglage radial	FS334 (SW 2)	FS337 (SW 2,5)	FS337 (SW 2,5)
	Vis de fixation	FS977 (T30)	FS975 (T40)	FS975 (T40)

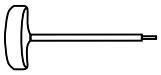
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

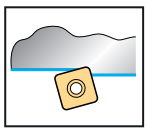
Accessoires

	Type h_1 [mm]	CN .. 1204 .. 12	CN .. 1204 ..–CN .. 1606 .. 16–20
	Clé ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé à poignée	FS1175 (T30)	FS1176 (T40)

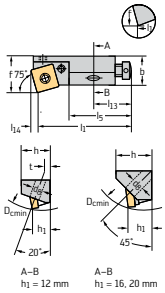
B 2

Cartouches ISO
PSKN...CA

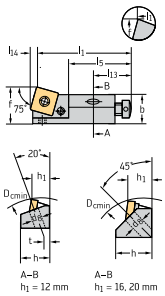




Outil de coupe



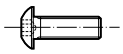
Désignation	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
PSKNR10CA-09	10	10	40	7	20	14	15	44	17	5	SN .. 0903 ..
PSKNR12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	32	6	SN .. 1204 ..
PSKNR16CA-12	16	20	60	9	25	25	25	63	37	0	
PSKNR20CA-15	20	20	70	9	30	25	30	70	40	0	SN .. 1506 ..



PSKNL12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	32	6	SN .. 1204 ..
PSKNL16CA-12	16	20	60	9	25	25	25	63	37	0	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	SN .. 0903 .. 10	SN .. 1204 .. 12	SN .. 1204 .. 16	SN .. 1506 .. 20
	Sous-cale			AP141-SN1216	AP142-SN1524
	Levier	KN126	KN109	KN121	KN104
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Goupille tubulaire			RS102	RS103
	Poinçon			MD101	MD102
	Vis de réglage axial	FS335	FS335	FS338	FS339
	Vis de réglage radial	FS333 (SW 2)	FS333 (SW 2)	FS337 (SW 2,5)	FS337 (SW 2,5)
	Vis de fixation	FS976 (T30)	FS977 (T30)	FS975 (T40)	FS975 (T40)

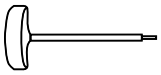
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Accessoires

	Type h_1 [mm]	SN .. 0903 .. 10	SN .. 1204 .. 12	SN .. 1204 ..–SN .. 1506 .. 16–20
	Clé ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)
	Clé à poignée	FS1175 (T30)		FS1176 (T40)

B 2

WALTER SELECT

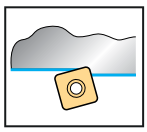
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

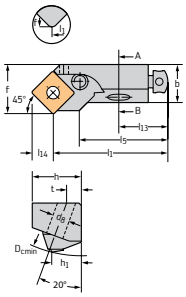
Nouveautés au sein de la gamme = /

Cartouches ISO
PSSN...CA





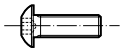
Outil de coupe



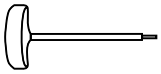
Désignation	h_1 mm	l_{14} mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
PSSNR12CA-12	12	8,3	15,5	50	7	20	20	20	38	30	6	SN .. 1204 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	SN .. 1204 .. 12
	Levier	KN109
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm
	Vis de réglage axial	FS335
	Vis de réglage radial	FS333 (SW 2)
	Vis de fixation	FS977 (T30)

Accessoires

	Type h_1 [mm]	SN .. 1204 .. 12
	Clé ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Clé à poignée	FS1175 (T30)

WALTER SELECT

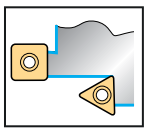
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

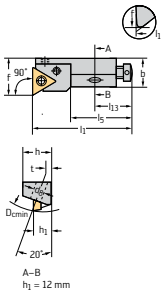
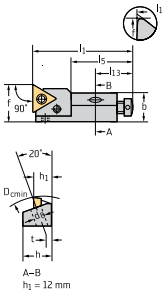
Cartouches ISO
PTFN...CA





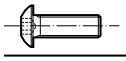
B 2

Outil de coupe

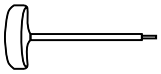
	Désignation	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
	PTFNR12CA-16	12	15	50	7	20	20	20	55	32,5	6	TN .. 1604 ..
	PTFNL12CA-16	12	16	50	7	20	20	20	55	32,5	6	TN .. 1604 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	TN .. 1604 .. 12
	Levier	KN108
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS331 (SW 2) 2 Nm
	Vis de réglage axial	FS335
	Vis de réglage radial	FS333 (SW 2)
	Vis de fixation	FS977 (T30)

Accessoires

	Type h_1 [mm]	TN .. 1604 .. 12
	Clé ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2)
	Clé à poignée	FS1175 (T30)

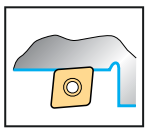
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Cartouches ISO
SCLC...CA / SCFC...CA





Outil de coupe

Désignation	h_1 mm	b mm	$D_{c\,min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
SCLCR10CA-09	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	CC .. 09T3 ..
SCLCR12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	32	6	CC .. 1204 ..
SCLCL10CA-09	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	CC .. 09T3 ..
SCFCR10CA-09	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	CC .. 09T3 ..
SCFCR12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	32	6	CC .. 1204 ..
SCFCL10CA-09	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	CC .. 09T3 ..
SCFCL12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	32	6	CC .. 1204 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

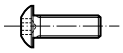
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

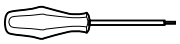
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	CC .. 09T3 .. 10	CC .. 1204 .. 12
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm
	Vis de réglage axial	FS335	FS335
	Vis de réglage radial	FS369 (SW 2)	FS334 (SW 2)
	Vis de fixation	FS976 (T30)	FS977 (T30)

Accessoires

	Type h_1 [mm]	CC .. 09T3 .. 10	CC .. 1204 .. 12
	Clé ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2)	
	Tournevis	FS229 (T15)	FS228 (T20)

B 2

WALTER SELECT

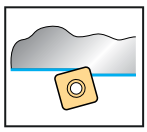
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

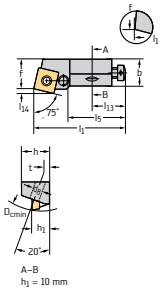
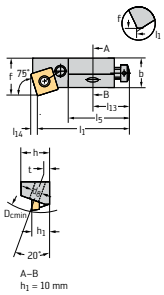
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Cartouches ISO
SSRC-12...CA / SSKC-09...CA





Outil de coupe

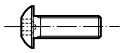
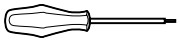
	Désignation	h_1 mm	l_{14} mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
	SSRCR10CA-09	10		11	40	7	20	14	15	50	33	5	SC .. 09T3 ..
	SSKCR10CA-09	10		11	40	7	20	14	15	50	33	5	SC .. 09T3 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	SC .. 09T3 .. 10
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS359 (T15) 2,5 Nm
	Vis de réglage radial	FS369 (SW 2)
	Vis de réglage axial	FS335

Accessoires

	Type h_1 [mm]	SC .. 09T3 .. 10
	Vis ISO7380	FS976 (T30)
	Tournevis	FS229 (T15)

WALTER SELECT

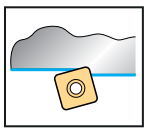
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Cartouches ISO
SSSC-09...CA

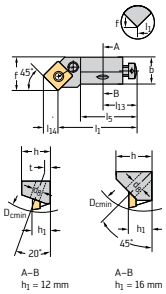




B 2

Outil de coupe

Désignation	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
SSSCR10CA-09	10	11	40	7	20	14	15	44	33	5	SC .. 09T3 ..

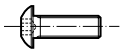
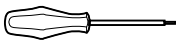


Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	SC .. 09T3 .. 10
	Vis de réglage radial	FS369 (SW 2)
	Vis de réglage axial	FS335
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS359 (T15) 2,5 Nm

Accessoires

	Type h_1 [mm]	SC .. 09T3 .. 10
	Vis ISO7380	FS976 (T30)
	Tournevis	FS229 (T15)

WALTER SELECT

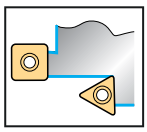
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

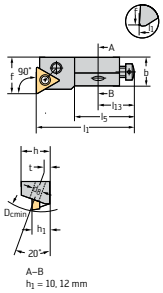
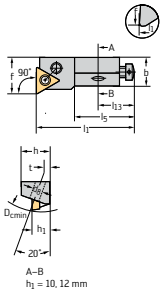
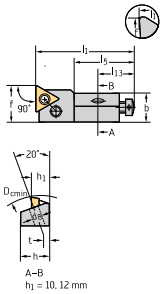
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Cartouches ISO
STFC...CA / PTFC...CA



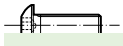


Outil de coupe

	Désignation	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
	STFCR08CA-09	8	6,6	25	4,5	17	10	9,4	32	22	4,5	TC .. 0902 ..
	STFCR10CA-11	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	TC .. 1102 ..
	PTFCR12CA-16	12	16	50	7	20	20	20	55	34	6	TC .. 16T3 ..
	PTFCL12CA-16	12	16	50	7	20	20	20	55	34	6	TC .. 16T3 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

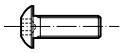
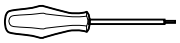
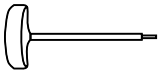
	Type h_1 [mm]	TC .. 0902 .. 8	TC .. 1102 .. 10	TC .. 16T3 .. 12
	Levier			KN115
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS375 (T7) 0,8 Nm	
	Vis de serrage pour plaquette amovible			FS346 (SW 2)
	Vis de réglage axial	FS1023	FS335	FS335
	Vis de réglage radial	FS493 (SW 1,5)	FS369 (SW 2)	FS333 (SW 2)
	Vis de fixation	FS2106 (T15IP)	FS976 (T30)	

WALTER SELECT – ●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Accessoires

	Type h_1 [mm]	TC .. 0902 .. 8	TC .. 1102 .. 10	TC .. 16T3 .. 12
	Vis ISO7380			FS977 (T30)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS309 (T7)	
	Clé à poignée	FS1485 (T15IP)	FS1175 (T30)	
	Clé ISO 2937			ISO2936-2 (SW 2)

B 2

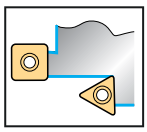
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

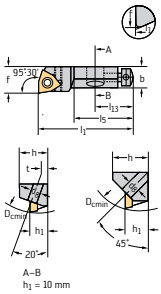
Cartouches ISO
SWFC...CA





Outil de coupe

Désignation	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
SWFCR10CA-06	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	WC .. 06T3 ..

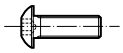
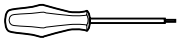


Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	WC .. 06T3 .. 10
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS359 (T15) 2,5 Nm
	Vis de réglage radial	FS369 (SW 2)
	Vis de réglage axial	FS335

Accessoires

	Type h_1 [mm]	WC .. 06T3 .. 10
	Vis ISO7380	FS976 (T30)
	Tournevis	FS229 (T15)

WALTER SELECT

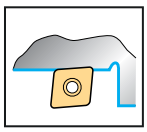
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Mini-cartouches
FR680 / FR/FL 671





B 2

Outil de coupe

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	f mm	d_8 mm	h_1 mm	l_1 mm	l_{13} mm	t mm	Type
FR680	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	WC .. 0402 ..
FL671	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	CC .. 0602 ..
FR670	14,5	8	3,4	6	25	10,5	2,3	CP .. 0502 ..
FR671	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	CC .. 0602 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type h_1 [mm]	CC .. 0602 ..–WC .. 0402 .. 6	CP .. 0502 .. 6
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS924 (T8) 0,8 Nm	FS1020 (T7) 0,6 Nm
Vis de réglage radial	FS493 (SW 1,5)	FS493 (SW 1,5)
Vis de réglage axial	FS1023	FS1023
Vis de fixation	FS1024 (SW 2)	FS1024 (SW 2)

Accessoires

Type h_1 [mm]	CC .. 0602 ..–WC .. 0402 .. 6	CP .. 0502 .. 6
Tournevis	FS230 (T8)	FS309 (T7)

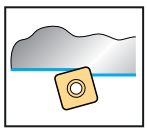
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

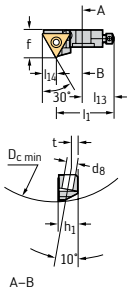
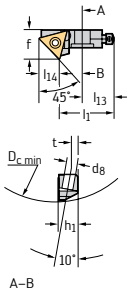
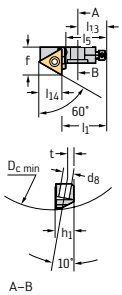
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Mini-cartouches
FR675 / FR/FL 673 / FR674



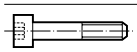


Outil de coupe

	Désignation	l_{14} mm	$D_{c\ min}$ mm	f mm	d_8 mm	h_1 mm	l_1 mm	l_{13} mm	t mm	Type
	FR675	5,2	20	10,8	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..
	FL673	7,4	20	10,8	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..
	FR673	7,4	20	10,8	4,5	8	28	12	3,2	
	FR674	9,1	20	11	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	TC .. 1102 .. 8
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS375 (T7) 0,8 Nm
	Vis de réglage radial	FS494 (SW 1,5)
	Vis de réglage axial	FS1023
	Vis de fixation	FS2106 (T15IP)

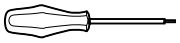
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

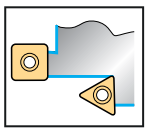
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Accessoires

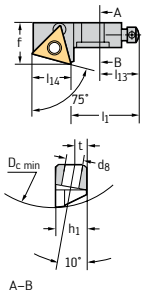
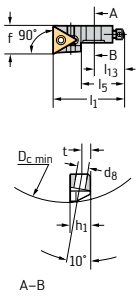
	Type h_1 [mm]	TC .. 1102 .. 8
	Tournevis	FS309 (T7)

Mini-cartouches
FR/FL 707 / FR/FL 672





Outil de coupe

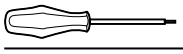
	Désignation	l_{14} mm	$D_{c\ min}$ mm	f mm	d_8 mm	h_1 mm	l_1 mm	l_{13} mm	t mm	Type
	FR707	10,1	20	11	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..
	FL672		20	11	4,5	8	28	12	3,2	TC .. 1102 ..
	FR672		20	11	4,5	8	28	12	3,2	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	TC .. 1102 .. 8
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS375 (T7) 0,8 Nm
	Vis de réglage radial	FS494 (SW 1,5)
	Vis de réglage axial	FS1023
	Vis de fixation	FS2106 (T15IP)

Accessoires

	Type h_1 [mm]	TC .. 1102 .. 8
	Tournevis	FS309 (T7)

WALTER SELECT

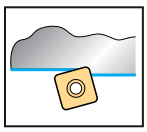
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

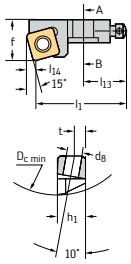
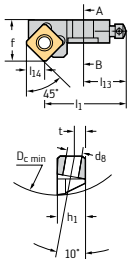
Mini-cartouches
FR701 / FR699





B 2

Outil de coupe

	Désignation	l_{14} mm	$D_{c\ min}$ mm	f mm	d_8 mm	h_1 mm	l_1 mm	l_{13} mm	t mm	Type
 A–B	FR701	1,4	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	P284 . S-1N- ..
 A–B	FL704	4,6	25	11,5	4,5	8	28	12	3,2	P284 . S-2N- ..
	FR699	3,7	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	P284 . S-1N- ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	P284 . S-1N- .. 6	P284 . S-2N- .. 8
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS924 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm
	Vis de réglage radial	FS493 (SW 1,5)	FS494 (SW 1,5)
	Vis de réglage axial	FS1023	FS1023
	Vis de fixation	FS1024 (SW 2)	FS2106 (T15IP)

Accessoires

	Type h_1 [mm]	P284 . S-1N- ..–P284 . S-2N- .. 6–8
	Tournevis	FS230 (T8)

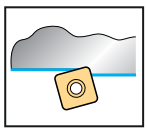
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

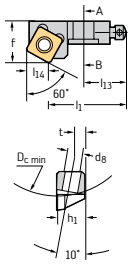
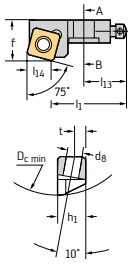
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Mini-cartouches
FR698 / FR697





Outil de coupe

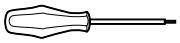
	Désignation	l_{14} mm	$D_{c\ min}$ mm	f mm	d_8 mm	h_1 mm	l_1 mm	l_{13} mm	t mm	Type
 A–B	FR698	4,8	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	P284 . S-1N- ..
 A–B	FR697	5,5	20	9,7	3,4	6	25	10,5	2,3	P284 . S-1N- ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	P284 . S-1N- .. 6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS924 (T8) 0,8 Nm
	Vis de réglage radial	FS493 (SW 1,5)
	Vis de réglage axial	FS1023
	Vis de fixation	FS1024 (SW 2)

Accessoires

	Type h_1 [mm]	P284 . S-1N- .. 6
	Tournevis	FS230 (T8)

WALTER SELECT

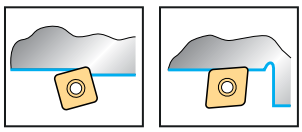
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Cartouche pour alésage de finition
FR/FL 710 / FR/FL 717

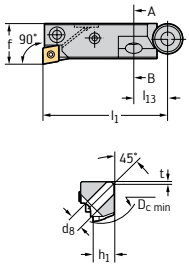




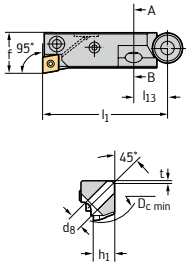
B 2

Outil de coupe

Désignation	$D_{c\ min}$ mm	f mm	d_8 mm	h_1 mm	l_1 mm	l_{13} mm	t mm	Type
FL710	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	CC .. 0602 ..
FR710	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	
FL717	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	CC .. 0602 ..
FR717	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	



A–B



A–B

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	CC .. 0602 .. 8,5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1129 (T8) 0,8 Nm
	Vis de réglage axial	FS1355 (SW 3)
	Vis de réglage radial	FS1356 (T8)
	Vis de fixation	FS1354 (SW 4)
	Pièce de pression	FK369

Accessoires

	Type h_1 [mm]	CC .. 0602 .. 8,5
	Tournevis	FS230 (T8)

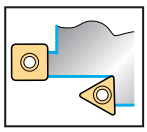
WALTER SELECT

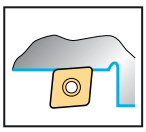
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

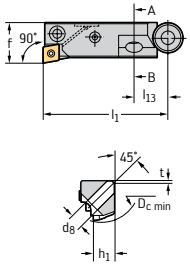
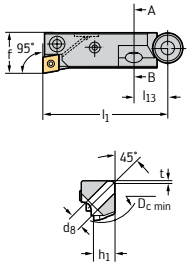
Cartouche pour alésage de finition
FR761 / FR763





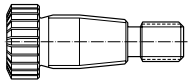
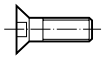
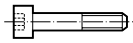


Outil de coupe

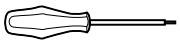
	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	f mm	d_8 mm	h_1 mm	l_1 mm	l_{13} mm	t mm	Type
 A–B	FR761	28	16	5,5	8,5	49,5	13,5	1	CC .. 0602 ..
 A–B	FR763	28	16	5,5	8,5	49,5	13,5	1	CC .. 0602 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	CC .. 0602 .. 8,5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1129 (T8) 0,8 Nm
	Vis de réglage radial	FS2565 (T8)
	Vis de réglage axial	FS1355 (SW 3)
	Vis de fixation	FS1354 (SW 4)
	Pièce de pression	FK369

Accessoires

	Type h_1 [mm]	CC .. 0602 .. 8,5
	Tournevis	FS230 (T8)

WALTER SELECT

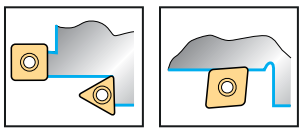
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

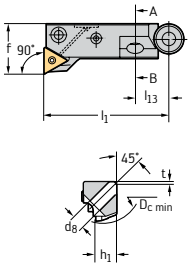
Cartouche pour alésage de finition
FR/FL 709 / FR/FL 711



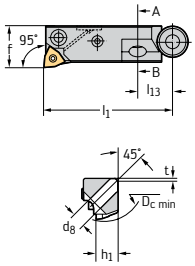


B 2

Outil de coupe



A–B

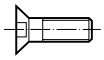
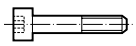


A–B

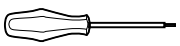
Désignation	$D_{c\ min}$ mm	f mm	d_8 mm	h_1 mm	l_1 mm	l_{13} mm	t mm	Type
FL709	36	20	4,5	8,5	49,5	9,3	1	TC .. 1102 ..
FR709	36	20	4,5	8,5	49,5	9,3	1	
FL711	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	WC .. 0402 ..
FR711	28	16	4,5	8,5	49,5	9,3	1	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	TC .. 1102 ..–WC .. 0402 .. 8,5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1129 (T8) 0,8 Nm
	Vis de réglage axial	FS1355 (SW 3)
	Vis de réglage radial	FS1356 (T8)
	Vis de fixation	FS1354 (SW 4)
	Pièce de pression	FK369

Accessoires

	Type h_1 [mm]	TC .. 1102 ..–WC .. 0402 .. 8,5
	Tournevis	FS230 (T8)

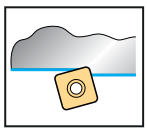
WALTER SELECT

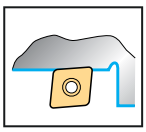
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

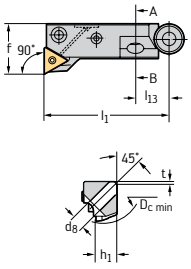
Cartouche pour alésage de finition
FR760





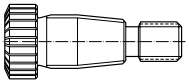
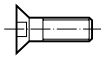
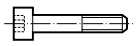


Outil de coupe

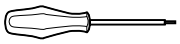
	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	f mm	d_8 mm	h_1 mm	l_1 mm	l_{13} mm	t mm	Type
 A–B	FR760	28	20	5,5	8,5	49,5	13,5	1	TC .. 1102 ..

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	Type h_1 [mm]	TC .. 1102 .. 8,5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1129 (T8) 0,8 Nm
	Vis de réglage radial	FS2565 (T8)
	Vis de réglage axial	FS1355 (SW 3)
	Vis de fixation	FS1354 (SW 4)
	Pièce de pression	FK369

Accessoires

	Type h_1 [mm]	TC .. 1102 .. 8,5
	Tournevis	FS230 (T8)

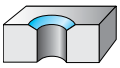
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises coniques à lamer HSS



Profondeur de perçage					
					
Désignation	E6819TIN	Z3711TIN	E6819	E7819	E6818
Autres services					
Norme	DIN 335	DIN 335	DIN 335	DIN 335	DIN 334
Revêtement / nuance	TIN		non revêtu	non revêtu	non revêtu
Queue	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Cône morse	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	1,5–4,2	–	1,3–4,2	3,2–16	1,6–6,3
P Acier	●●		●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●		●●	●●	●●
K Fonte	●●		●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●		●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●		●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres	●●		●●	●●	●●
Page dans le catalogue	**606**	**607**	**606**	**608**	**609**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	E6819TIN	Z3711TIN	E6819	E7819	E6818

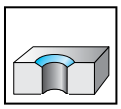
WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Fraise conique à chanfreiner 90° en HSS
E6819TIN / E6819



DIN 335

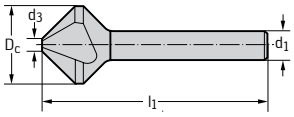
– E6819TIN disponible en coffret



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

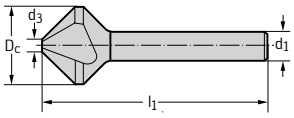
B 2

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	d_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z
E6819TIN-6	6	1,5	45	5	3
E6819TIN-6.3	6,3	1,5	45	5	3
E6819TIN-7	7	1,8	50	6	3
E6819TIN-8	8	2	50	6	3
E6819TIN-8.3	8,3	2	50	6	3
E6819TIN-10	10	2,5	50	6	3
E6819TIN-10.4	10,4	2,5	50	6	3
E6819TIN-11.5	11,5	2,8	56	8	3
E6819TIN-12.4	12,4	2,8	56	8	3
E6819TIN-15	15	3,2	60	10	3
E6819TIN-16.5	16,5	3,2	60	10	3
E6819TIN-19	19	3,5	63	10	3
E6819TIN-20.5	20,5	3,5	63	10	3
E6819TIN-23	23	3,8	67	10	3
E6819TIN-25	25	3,8	67	10	3
E6819TIN-31	31	4,2	71	12	3



Cylindrical shank

E6819-4.3	4,3	1,3	40	4	3
E6819-5	5	1,5	40	4	3
E6819-5.3	5,3	1,5	40	4	3
E6819-5.8	5,8	1,5	45	5	3
E6819-6	6	1,5	45	5	3
E6819-6.3	6,3	1,5	45	5	3
E6819-7	7	1,8	50	6	3
E6819-7.3	7,3	1,8	50	6	3
E6819-8	8	2	50	6	3
E6819-8.3	8,3	2	50	6	3
E6819-9.4	9,4	2,2	50	6	3
E6819-10	10	2,5	50	6	3
E6819-10.4	10,4	2,5	50	6	3
E6819-11.5	11,5	2,8	56	8	3
E6819-12.4	12,4	2,8	56	8	3
E6819-13.4	13,4	2,9	56	8	3
E6819-15	15	3,2	60	10	3
E6819-16.5	16,5	3,2	60	10	3
E6819-19	19	3,5	63	10	3
E6819-20.5	20,5	3,5	63	10	3
E6819-23	23	3,8	67	10	3
E6819-25	25	3,8	67	10	3
E6819-30	30	4,2	71	12	3
E6819-31	31	4,2	71	12	3

WALTER SELECT

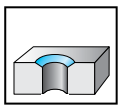
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Coffret de fraises coniques à chanfreiner HSS 90°-E6819TIN Z3711TIN





DIN 335



Outil de coupe

	Désignation	$D_{c\ min}$ mm	$D_{c\ max}$ mm	Quantité	TIN
	Z3711TIN-6.3-20.5	6,3	20,5	6	

Exemple de commande pour la nuance TIN: Z3711TIN-6.3-20.5

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

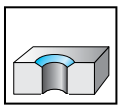
☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise conique à chanfreiner 90° en HSS
E7819



DIN 335

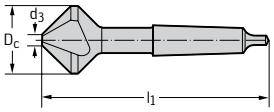




	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●		●●

B 2

Outil de coupe



Morse taper

Désignation	D_c mm	d_3 mm	l_1 mm	Z
E7819-15	15	3,2	85	3
E7819-16.5	16,5	3,2	85	3
E7819-20.5	20,5	3,5	100	3
E7819-25	25	3,8	106	3
E7819-30	30	4,2	112	3
E7819-31	31	4,2	112	3
E7819-34	34	4,5	118	3
E7819-37	37	4,8	118	3
E7819-40	40	10	140	3
E7819-50	50	14	150	3
E7819-63	63	16	180	3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

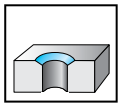
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ /

Fraise conique à chanfreiner 60° en HSS

E6818

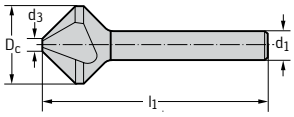


DIN 334



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●		●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	d_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z
E6818-6.3	6,3	1,6	45	5	3
E6818-8	8	2	50	6	3
E6818-12.5	12,5	3,2	56	8	3
E6818-16	16	4	63	10	3
E6818-20	20	5	67	10	3
E6818-25	25	6,3	71	10	3

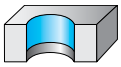
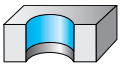
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / = Nouveautés au sein de la gamme

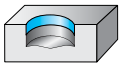
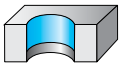
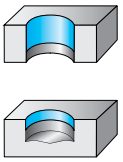
Alésoirs en carbure monobloc et HSS

					
Norme	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
					
Désignation	F2481TMS	F2481	F2482TMS	F2482	F2171
Matériau de coupe	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Revêtement / nuance	TMS	non revêtu	TMS	non revêtu	non revêtu
Angle d'hélice	à gauche	à gauche	droit	droit	à gauche
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Plage de Ø [mm]	3,97–20	3,97–20	3,97–20	3,97–20	2–20
P Acier	●●	●	●●	●	●●
M Acier inoxydable					●●
K Fonte	●●	●	●●	●	●●
N Métaux non ferreux		●●		●●	●●
S Matériaux difficilement usinables					●●
H Matériaux durs					●
O Autres		●●		●●	●●
Page dans le catalogue	612	613	615	616	618
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	F2481TMS	F2481	F2482TMS	F2482	F2171

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Alésoirs en carbure monobloc et HSS

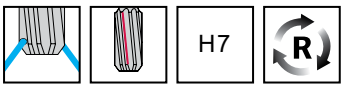
					
Norme	Walter	DIN 212	DIN 212	DIN 212	DIN 206
					
Désignation	F2162	F1342	F1352	F1352HUN	F1131
Matériau de coupe	VHM	HSS	HSS	HSS	HSS
Revêtement / nuance	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu	non revêtu
Angle d'hélice	droit	droit	à gauche	à gauche	à gauche
Queue	DIN 6535 HA	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Plage de Ø [mm]	4–20	1–20	0,9–20	0,95–12	1–32
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●				
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●				
H Matériaux durs	●				
O Autres	●●	●●	●●	●●	●●
Page dans le catalogue	619	620	623	626	650
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	F2162	F1342	F1352	F1352HUN	F1131

WALTER SELECT

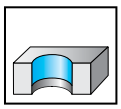
●● Application principale ● Autre application

Alésoirs HSC en carbure monobloc
F2481TMS / F2481



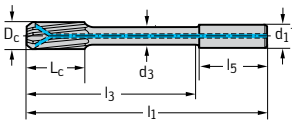


– Tolérance pour dimension 1/100 : +0,004 mm



	P	M	K	N	S	H	O
TMS	●●		●●				
non revêtu	●		●	●●			●●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	d_3 mm	Z
F2481TMS-3.97	3,97	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-3.98	3,98	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-3.99	3,99	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4	4	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.01	4,01	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.02	4,02	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.03	4,03	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.5	4,5	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481TMS-4.97	4,97	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-4.98	4,98	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-4.99	4,99	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5	5	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5.01	5,01	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5.02	5,02	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5.03	5,03	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481TMS-5.5	5,5	12	75	35	36	6	4,2	4
F2481TMS-5.97	5,97	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-5.98	5,98	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-5.99	5,99	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6	6	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6.01	6,01	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6.02	6,02	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6.03	6,03	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481TMS-6.5	6,5	16	100	59	36	8	4,8	6
F2481TMS-7	7	16	100	59	36	8	5	6
F2481TMS-7.5	7,5	16	100	60	36	8	5,5	6
F2481TMS-7.97	7,97	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-7.98	7,98	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-7.99	7,99	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-8	8	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-8.01	8,01	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-8.02	8,02	16	100	60	36	8	6	6
F2481TMS-8.03	8,03	16	100	60	36	8	6	6

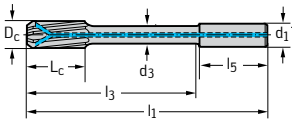
Exemple de commande pour la nuance TMS: F2481TMS-10

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

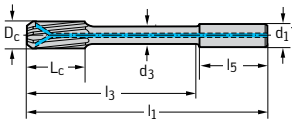
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	d_3 mm	Z
F2481TMS-8.5	8,5	20	100	55	40	10	6,5	6
F2481TMS-9	9	20	100	55	40	10	7	6
F2481TMS-9.5	9,5	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-9.97	9,97	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-9.98	9,98	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-9.99	9,99	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10	10	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10.01	10,01	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10.02	10,02	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10.03	10,03	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481TMS-10.5	10,5	20	120	70	45	12	8	6
F2481TMS-11	11	20	120	70	45	12	8,5	6
F2481TMS-11.5	11,5	20	120	71	45	12	8,5	6
F2481TMS-11.97	11,97	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-11.98	11,98	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-11.99	11,99	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-12	12	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-12.01	12,01	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-12.02	12,02	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-12.03	12,03	20	120	71	45	12	9	6
F2481TMS-13	13	22	130	80	45	14	10	6
F2481TMS-14	14	22	130	80	45	14	10,5	6
F2481TMS-15	15	22	130	77	48	16	11,5	6
F2481TMS-16	16	25	150	97	48	16	12	6
F2481TMS-17	17	25	150	97	48	18	13	8
F2481TMS-18	18	25	150	97	48	18	13,5	8
F2481TMS-19	19	25	150	95	50	20	14	8
F2481TMS-20	20	25	150	95	50	20	14,5	8



DIN 6535 HA

F2481-3.97	3,97	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-3.98	3,98	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-3.99	3,99	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4	4	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.01	4,01	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.02	4,02	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.03	4,03	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.5	4,5	12	75	34	36	6	3,4	4
F2481-4.97	4,97	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-4.98	4,98	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-4.99	4,99	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5	5	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5.01	5,01	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5.02	5,02	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5.03	5,03	12	75	35	36	6	3,8	4
F2481-5.5	5,5	12	75	35	36	6	4,2	4
F2481-5.97	5,97	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-5.98	5,98	12	75	35	36	6	4,5	4

Exemple de commande pour la nuance TMS: F2481TMS-10

B 3

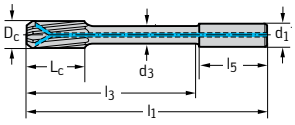
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	d_3 mm	Z
F2481-5.99	5,99	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-6	6	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-6.01	6,01	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-6.02	6,02	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-6.03	6,03	12	75	35	36	6	4,5	4
F2481-6.5	6,5	16	100	59	36	8	4,8	6
F2481-7	7	16	100	59	36	8	5	6
F2481-7.5	7,5	16	100	60	36	8	5,5	6
F2481-7.97	7,97	16	100	60	36	8	6	6
F2481-7.98	7,98	16	100	60	36	8	6	6
F2481-7.99	7,99	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8	8	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8.01	8,01	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8.02	8,02	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8.03	8,03	16	100	60	36	8	6	6
F2481-8.5	8,5	20	100	55	40	10	6,5	6
F2481-9	9	20	100	55	40	10	7	6
F2481-9.5	9,5	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-9.97	9,97	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-9.98	9,98	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-9.99	9,99	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10	10	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10.01	10,01	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10.02	10,02	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10.03	10,03	20	120	76	40	10	7,5	6
F2481-10.5	10,5	20	120	70	45	12	8	6
F2481-11	11	20	120	70	45	12	8,5	6
F2481-11.5	11,5	20	120	71	45	12	8,5	6
F2481-11.97	11,97	20	120	71	45	12	9	6
F2481-11.98	11,98	20	120	71	45	12	9	6
F2481-11.99	11,99	20	120	71	45	12	9	6
F2481-12	12	20	120	71	45	12	9	6
F2481-12.01	12,01	20	120	71	45	12	9	6
F2481-12.02	12,02	20	120	71	45	12	9	6
F2481-12.03	12,03	20	120	71	45	12	9	6
F2481-13	13	22	130	80	45	14	10	6
F2481-14	14	22	130	80	45	14	10,5	6
F2481-15	15	22	130	77	48	16	11,5	6
F2481-16	16	25	150	97	48	16	12	6
F2481-17	17	25	150	97	48	18	13	8
F2481-18	18	25	150	97	48	18	13,5	8
F2481-19	19	25	150	95	50	20	14	8
F2481-20	20	25	150	95	50	20	14,5	8

Exemple de commande pour la nuance TMS: F2481TMS-10

B 3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

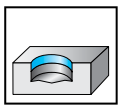
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Alésoirs HSC en carbure monobloc
F2482TMS / F2482

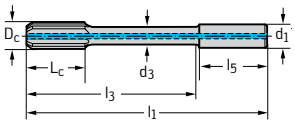


– Tolérance pour dimension 1/100 : +0,004 mm



	P	M	K	N	S	H	O
TMS	●●		●●				
non revêtu	●		●	●●			●●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	d_3 mm	Z
F2482TMS-3.97	3,97	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-3.98	3,98	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-3.99	3,99	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4	4	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4.01	4,01	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4.02	4,02	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4.03	4,03	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482TMS-4.5	4,5	12	75	34	36	6	4	4
F2482TMS-4.97	4,97	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-4.98	4,98	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-4.99	4,99	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5	5	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5.01	5,01	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5.02	5,02	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5.03	5,03	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482TMS-5.5	5,5	12	75	35	36	6	4,9	4
F2482TMS-5.97	5,97	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-5.98	5,98	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-5.99	5,99	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6	6	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6.01	6,01	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6.02	6,02	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6.03	6,03	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482TMS-6.5	6,5	16	100	59	36	8	5,7	6
F2482TMS-7	7	16	100	59	36	8	6,2	6
F2482TMS-7.5	7,5	16	100	60	36	8	6,7	6
F2482TMS-7.97	7,97	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-7.98	7,98	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-7.99	7,99	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-8	8	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-8.01	8,01	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-8.02	8,02	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482TMS-8.03	8,03	16	100	60	36	8	7,2	6

Exemple de commande pour la nuance TMS: F2482TMS-10

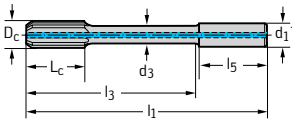
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

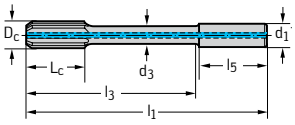
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	d_3 mm	Z
F2482TMS-8.5	8,5	20	100	55	40	10	7,7	6
F2482TMS-9	9	20	100	55	40	10	8,2	6
F2482TMS-9.5	9,5	20	120	76	40	10	8,7	6
F2482TMS-9.97	9,97	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-9.98	9,98	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-9.99	9,99	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10	10	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10.01	10,01	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10.02	10,02	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10.03	10,03	20	120	76	40	10	9	6
F2482TMS-10.5	10,5	20	120	70	45	12	9,5	6
F2482TMS-11	11	20	120	70	45	12	10	6
F2482TMS-11.5	11,5	20	120	71	45	12	10,5	6
F2482TMS-11.97	11,97	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-11.98	11,98	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-11.99	11,99	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-12	12	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-12.01	12,01	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-12.02	12,02	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-12.03	12,03	20	120	71	45	12	11	6
F2482TMS-13	13	22	130	80	45	14	11,5	6
F2482TMS-14	14	22	130	80	45	14	12,5	6
F2482TMS-15	15	22	130	77	48	16	13,5	6
F2482TMS-16	16	25	150	97	48	16	14,2	6
F2482TMS-17	17	25	150	97	48	18	15,2	6
F2482TMS-18	18	25	150	97	48	18	16,2	6
F2482TMS-19	19	25	150	95	50	20	17,2	6
F2482TMS-20	20	25	150	95	50	20	18,2	6



DIN 6535 HA

F2482-3.97	3,97	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-3.98	3,98	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-3.99	3,99	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4	4	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4.01	4,01	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4.02	4,02	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4.03	4,03	12	75	34	36	6	3,5	4
F2482-4.5	4,5	12	75	34	36	6	4	4
F2482-4.97	4,97	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-4.98	4,98	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-4.99	4,99	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5	5	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5.01	5,01	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5.02	5,02	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5.03	5,03	12	75	35	36	6	4,4	4
F2482-5.5	5,5	12	75	35	36	6	4,9	4
F2482-5.97	5,97	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-5.98	5,98	12	75	35	36	6	5,3	4

Exemple de commande pour la nuance TMS: F2482TMS-10

B 3

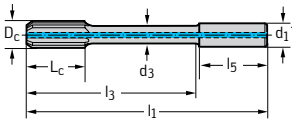
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	d_3 mm	Z
F2482-5.99	5,99	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-6	6	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-6.01	6,01	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-6.02	6,02	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-6.03	6,03	12	75	35	36	6	5,3	4
F2482-6.5	6,5	16	100	59	36	8	5,7	6
F2482-7	7	16	100	59	36	8	6,2	6
F2482-7.5	7,5	16	100	60	36	8	6,7	6
F2482-7.97	7,97	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-7.98	7,98	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-7.99	7,99	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8	8	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8.01	8,01	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8.02	8,02	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8.03	8,03	16	100	60	36	8	7,2	6
F2482-8.5	8,5	20	100	55	40	10	7,7	6
F2482-9	9	20	100	55	40	10	8,2	6
F2482-9.5	9,5	20	120	76	40	10	8,7	6
F2482-9.97	9,97	20	120	76	40	10	9	6
F2482-9.98	9,98	20	120	76	40	10	9	6
F2482-9.99	9,99	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10	10	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10.01	10,01	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10.02	10,02	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10.03	10,03	20	120	76	40	10	9	6
F2482-10.5	10,5	20	120	70	45	12	9,5	6
F2482-11	11	20	120	70	45	12	10	6
F2482-11.5	11,5	20	120	71	45	12	10,5	6
F2482-11.97	11,97	20	120	71	45	12	11	6
F2482-11.98	11,98	20	120	71	45	12	11	6
F2482-11.99	11,99	20	120	71	45	12	11	6
F2482-12	12	20	120	71	45	12	11	6
F2482-12.01	12,01	20	120	71	45	12	11	6
F2482-12.02	12,02	20	120	71	45	12	11	6
F2482-12.03	12,03	20	120	71	45	12	11	6
F2482-13	13	22	130	80	45	14	11,5	6
F2482-14	14	22	130	80	45	14	12,5	6
F2482-15	15	22	130	77	48	16	13,5	6
F2482-16	16	25	150	97	48	16	14,2	6
F2482-17	17	25	150	97	48	18	15,2	8
F2482-18	18	25	150	97	48	18	16,2	8
F2482-19	19	25	150	95	50	20	17,2	8
F2482-20	20	25	150	95	50	20	18,2	8

Exemple de commande pour la nuance TMS: F2482TMS-10

B 3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

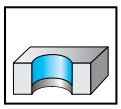
Alésoir machine en carbure brasé
F2171



– En carbure monobloc jusqu'au diamètre 13 mm, avec tête en carbure monobloc pour les diamètres > 13 mm

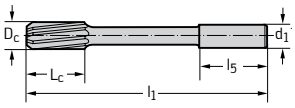


H7



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●	●	●●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	Z
F2171-2	2	12	49	28	4	4
F2171-2.5	2,5	16	59	28	4	4
F2171-3	3	17	62,5	28	4	6
F2171-3.2	3,2	18	65	28	4	6
F2171-3.5	3,5	18	70	28	4	6
F2171-4	4	19	75	28	4	6
F2171-4.5	4,5	21	80	36	6	6
F2171-5	5	23	86	36	6	6
F2171-5.5	5,5	26	93	36	6	6
F2171-6	6	26	93	36	6	6
F2171-6.5	6,5	28	101	36	6	6
F2171-7	7	31	109	36	8	6
F2171-7.5	7,5	31	109	36	8	6
F2171-8	8	33	117	36	8	6
F2171-8.5	8,5	33	117	36	8	6
F2171-9	9	36	125	40	10	6
F2171-10	10	38	133	40	10	6
F2171-11	11	41	142	45	12	6
F2171-12	12	44	151	45	12	6
F2171-13	13	44	151	45	12	6
F2171-14	14	47	160	48	16	6
F2171-15	15	50	162	48	16	6
F2171-16	16	52	170	48	16	6
F2171-18	18	52	182	48	18	6
F2171-20	20	52	195	50	20	6

Dimensions similaires à la norme DIN 8093

B 3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

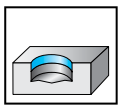
Alésoir machine en carbure brasé
F2162



– En carbure monobloc jusqu'au diamètre 13 mm, avec tête en carbure monobloc pour les diamètres > 13 mm

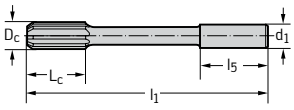


H7



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●●	●●	●●	●	●●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	Z
F2162-4	4	19	75	28	4	6
F2162-4.5	4,5	21	80	36	6	6
F2162-5	5	23	86	36	6	6
F2162-5.5	5,5	26	93	36	6	6
F2162-6	6	26	93	36	6	6
F2162-6.5	6,5	28	101	36	6	6
F2162-7	7	31	109	36	8	6
F2162-7.5	7,5	31	109	36	8	6
F2162-8	8	33	117	36	8	6
F2162-8.5	8,5	33	117	36	8	6
F2162-9	9	36	125	40	10	6
F2162-9.5	9,5	36	125	40	10	6
F2162-10	10	38	133	40	10	6
F2162-11	11	41	142	45	12	6
F2162-12	12	44	151	45	12	6
F2162-13	13	44	151	45	12	6
F2162-14	14	47	160	48	16	6
F2162-15	15	50	162	48	16	6
F2162-16	16	52	170	48	16	6
F2162-17	17	52	175	48	18	6
F2162-18	18	52	182	48	18	6
F2162-20	20	52	195	50	20	6

Dimensions similaires à la norme DIN 8093

B 3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

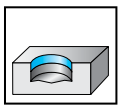
😊 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Alésoir machine en HSS
F1342



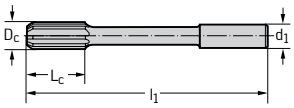
– Norme Walter jusqu'au Ø 2,1
– Avec pointe de centrage de chaque côté jusqu'au Ø 3,7 mm

DIN 212 |  | H7



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

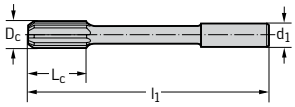
Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	d_1 h9 mm	Z
F1342-1	1	5,5	34	1	3
F1342-1.1	1,1	6,5	36	1,1	3
F1342-1.2	1,2	6,5	36	1,1	3
F1342-1.3	1,3	7,5	38	1,2	3
F1342-1.4	1,4	8	40	1,3	3
F1342-1.5	1,5	8	40	1,4	3
F1342-1.6	1,6	9	43	1,5	3
F1342-1.7	1,7	9	43	1,5	3
F1342-1.8	1,8	10	46	1,7	4
F1342-1.9	1,9	10	46	1,7	4
F1342-2	2	11	49	1,9	4
F1342-2.1	2,1	11	49	1,9	4
F1342-2.2	2,2	12	53	2,2	4
F1342-2.3	2,3	12	53	2,3	4
F1342-2.4	2,4	14	57	2,4	4
F1342-2.5	2,5	14	57	2,5	4
F1342-2.6	2,6	14	57	2,6	4
F1342-2.7	2,7	15	61	2,7	6
F1342-2.8	2,8	15	61	2,8	6
F1342-2.9	2,9	15	61	2,9	6
F1342-3	3	15	61	3	6
F1342-3.1	3,1	16	65	3,1	6
F1342-3.2	3,2	16	65	3,2	6
F1342-3.3	3,3	16	65	3,3	6
F1342-3.4	3,4	18	70	3,4	6
F1342-3.5	3,5	18	70	3,5	6
F1342-3.6	3,6	18	70	3,6	6
F1342-3.7	3,7	18	70	3,7	6
F1342-3.8	3,8	19	75	4	6
F1342-3.9	3,9	19	75	4	6
F1342-4	4	19	75	4	6
F1342-4.1	4,1	19	75	4	6
F1342-4.2	4,2	19	75	4	6

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	d_1 h9 mm	Z
F1342-4.3	4,3	21	80	4,5	6
F1342-4.4	4,4	21	80	4,5	6
F1342-4.5	4,5	21	80	4,5	6
F1342-4.6	4,6	21	80	4,5	6
F1342-4.7	4,7	21	80	4,5	6
F1342-4.8	4,8	23	86	5	6
F1342-4.9	4,9	23	86	5	6
F1342-5	5	23	86	5	6
F1342-5.1	5,1	23	86	5	6
F1342-5.2	5,2	23	86	5	6
F1342-5.3	5,3	23	86	5	6
F1342-5.4	5,4	26	93	5,6	6
F1342-5.5	5,5	26	93	5,6	6
F1342-5.6	5,6	26	93	5,6	6
F1342-5.7	5,7	26	93	5,6	6
F1342-5.8	5,8	26	93	5,6	6
F1342-5.9	5,9	26	93	5,6	6
F1342-6	6	26	93	5,6	6
F1342-6.1	6,1	28	101	6,3	6
F1342-6.2	6,2	28	101	6,3	6
F1342-6.3	6,3	28	101	6,3	6
F1342-6.4	6,4	28	101	6,3	6
F1342-6.5	6,5	28	101	6,3	6
F1342-6.6	6,6	28	101	6,3	6
F1342-6.7	6,7	28	101	6,3	6
F1342-6.8	6,8	31	109	7,1	6
F1342-6.9	6,9	31	109	7,1	6
F1342-7	7	31	109	7,1	6
F1342-7.1	7,1	31	109	7,1	6
F1342-7.2	7,2	31	109	7,1	6
F1342-7.3	7,3	31	109	7,1	6
F1342-7.4	7,4	31	109	7,1	6
F1342-7.5	7,5	31	109	7,1	6
F1342-7.6	7,6	33	117	8	6
F1342-7.7	7,7	33	117	8	6
F1342-7.8	7,8	33	117	8	6
F1342-7.9	7,9	33	117	8	6
F1342-8	8	33	117	8	6
F1342-8.1	8,1	33	117	8	6
F1342-8.2	8,2	33	117	8	6
F1342-8.3	8,3	33	117	8	6
F1342-8.4	8,4	33	117	8	6
F1342-8.5	8,5	33	117	8	6
F1342-8.6	8,6	36	125	9	6
F1342-8.7	8,7	36	125	9	6
F1342-8.8	8,8	36	125	9	6

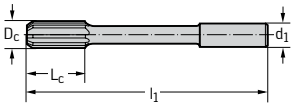
B 3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	d_1 h9 mm	Z
F1342-8.9	8,9	36	125	9	6
F1342-9	9	36	125	9	6
F1342-9.1	9,1	36	125	9	6
F1342-9.2	9,2	36	125	9	6
F1342-9.3	9,3	36	125	9	6
F1342-9.4	9,4	36	125	9	6
F1342-9.5	9,5	36	125	9	6
F1342-9.6	9,6	38	133	10	6
F1342-9.7	9,7	38	133	10	6
F1342-9.8	9,8	38	133	10	6
F1342-9.9	9,9	38	133	10	6
F1342-10	10	38	133	10	6
F1342-10.1	10,1	38	133	10	6
F1342-10.2	10,2	38	133	10	6
F1342-10.3	10,3	38	133	10	6
F1342-10.4	10,4	38	133	10	6
F1342-10.5	10,5	38	133	10	6
F1342-10.6	10,6	38	133	10	6
F1342-10.7	10,7	41	142	10	6
F1342-10.8	10,8	41	142	10	6
F1342-10.9	10,9	41	142	10	6
F1342-11	11	41	142	10	6
F1342-11.5	11,5	41	142	10	6
F1342-12	12	44	151	10	6
F1342-12.5	12,5	44	151	10	6
F1342-13	13	44	151	10	6
F1342-13.5	13,5	47	160	12,5	6
F1342-14	14	47	160	12,5	8
F1342-14.5	14,5	50	162	12,5	8
F1342-15	15	50	162	12,5	8
F1342-15.5	15,5	52	170	12,5	8
F1342-16	16	52	170	12,5	8
F1342-16.5	16,5	54	175	14	8
F1342-17	17	54	175	14	8
F1342-17.5	17,5	56	182	14	8
F1342-18	18	56	182	14	8
F1342-18.5	18,5	58	189	16	8
F1342-19	19	58	189	16	8
F1342-19.5	19,5	60	195	16	8
F1342-20	20	60	195	16	8

B 3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

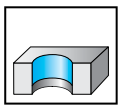
Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Alésoir machine en HSS
F1352



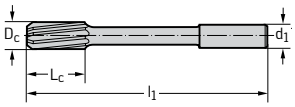
– Norme Walter jusqu'au Ø 1,3
– Avec pointe de centrage de chaque côté jusqu'au Ø 3,7 mm

DIN 212 |  | H7



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352-0.9	0,9	5,5	34	0,9	3
F1352-1	1	5,5	34	1	3
F1352-1.1	1,1	6,5	36	1,1	3
F1352-1.2	1,2	7,5	38	1,2	3
F1352-1.3	1,3	7,5	38	1,3	3
F1352-1.4	1,4	8	40	1,4	3
F1352-1.5	1,5	8	40	1,5	3
F1352-1.6	1,6	9	43	1,6	3
F1352-1.7	1,7	9	43	1,7	3
F1352-1.8	1,8	10	46	1,8	4
F1352-1.9	1,9	10	46	1,9	4
F1352-2	2	11	49	2	4
F1352-2.1	2,1	11	49	2,1	4
F1352-2.2	2,2	12	53	2,2	4
F1352-2.3	2,3	12	53	2,3	4
F1352-2.4	2,4	14	57	2,4	4
F1352-2.5	2,5	14	57	2,5	4
F1352-2.6	2,6	14	57	2,6	4
F1352-2.7	2,7	15	61	2,7	6
F1352-2.8	2,8	15	61	2,8	6
F1352-2.9	2,9	15	61	2,9	6
F1352-3	3	15	61	3	6
F1352-3.1	3,1	16	65	3,1	6
F1352-3.2	3,2	16	65	3,2	6
F1352-3.3	3,3	16	65	3,3	6
F1352-3.4	3,4	18	70	3,4	6
F1352-3.5	3,5	18	70	3,5	6
F1352-3.6	3,6	18	70	3,6	6
F1352-3.7	3,7	18	70	3,7	6
F1352-3.8	3,8	19	75	4	6
F1352-3.9	3,9	19	75	4	6
F1352-4	4	19	75	4	6
F1352-4.1	4,1	19	75	4	6

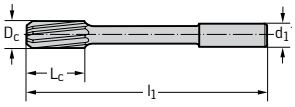
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352-4.2	4,2	19	75	4	6
F1352-4.3	4,3	21	80	4,5	6
F1352-4.4	4,4	21	80	4,5	6
F1352-4.5	4,5	21	80	4,5	6
F1352-4.6	4,6	21	80	4,5	6
F1352-4.7	4,7	21	80	4,5	6
F1352-4.8	4,8	23	86	5	6
F1352-4.9	4,9	23	86	5	6
F1352-5	5	23	86	5	6
F1352-5.1	5,1	23	86	5	6
F1352-5.2	5,2	23	86	5	6
F1352-5.3	5,3	23	86	5	6
F1352-5.4	5,4	26	93	5,6	6
F1352-5.5	5,5	26	93	5,6	6
F1352-5.6	5,6	26	93	5,6	6
F1352-5.7	5,7	26	93	5,6	6
F1352-5.8	5,8	26	93	5,6	6
F1352-5.9	5,9	26	93	5,6	6
F1352-6	6	26	93	5,6	6
F1352-6.1	6,1	28	101	6,3	6
F1352-6.2	6,2	28	101	6,3	6
F1352-6.3	6,3	28	101	6,3	6
F1352-6.4	6,4	28	101	6,3	6
F1352-6.5	6,5	28	101	6,3	6
F1352-6.6	6,6	28	101	6,3	6
F1352-6.7	6,7	28	101	6,3	6
F1352-6.8	6,8	31	109	7,1	6
F1352-6.9	6,9	31	109	7,1	6
F1352-7	7	31	109	7,1	6
F1352-7.1	7,1	31	109	7,1	6
F1352-7.2	7,2	31	109	7,1	6
F1352-7.3	7,3	31	109	7,1	6
F1352-7.4	7,4	31	109	7,1	6
F1352-7.5	7,5	31	109	7,1	6
F1352-7.6	7,6	33	117	8	6
F1352-7.7	7,7	33	117	8	6
F1352-7.8	7,8	33	117	8	6
F1352-7.9	7,9	33	117	8	6
F1352-8	8	33	117	8	6
F1352-8.1	8,1	33	117	8	6
F1352-8.2	8,2	33	117	8	6
F1352-8.3	8,3	33	117	8	6
F1352-8.4	8,4	33	117	8	6
F1352-8.5	8,5	33	117	8	6
F1352-8.6	8,6	36	125	9	6
F1352-8.7	8,7	36	125	9	6

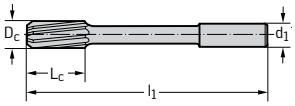
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352-8.8	8,8	36	125	9	6
F1352-8.9	8,9	36	125	9	6
F1352-9	9	36	125	9	6
F1352-9.1	9,1	36	125	9	6
F1352-9.2	9,2	36	125	9	6
F1352-9.3	9,3	36	125	9	6
F1352-9.4	9,4	36	125	9	6
F1352-9.5	9,5	36	125	9	6
F1352-9.6	9,6	38	133	10	6
F1352-9.7	9,7	38	133	10	6
F1352-9.8	9,8	38	133	10	6
F1352-9.9	9,9	38	133	10	6
F1352-10	10	38	133	10	6
F1352-10.1	10,1	38	133	10	6
F1352-10.2	10,2	38	133	10	6
F1352-10.3	10,3	38	133	10	6
F1352-10.4	10,4	38	133	10	6
F1352-10.5	10,5	38	133	10	6
F1352-10.6	10,6	38	133	10	6
F1352-10.7	10,7	41	142	10	6
F1352-10.8	10,8	41	142	10	6
F1352-10.9	10,9	41	142	10	6
F1352-11	11	41	142	10	6
F1352-11.5	11,5	41	142	10	6
F1352-12	12	44	151	10	6
F1352-12.5	12,5	44	151	10	6
F1352-13	13	44	151	10	6
F1352-13.5	13,5	47	160	12,5	8
F1352-14	14	47	160	12,5	8
F1352-14.5	14,5	50	162	12,5	8
F1352-15	15	50	162	12,5	8
F1352-15.5	15,5	52	170	12,5	8
F1352-16	16	52	170	12,5	8
F1352-16.5	16,5	54	175	14	8
F1352-17	17	54	175	14	8
F1352-17.5	17,5	56	182	14	8
F1352-18	18	56	182	14	8
F1352-18.5	18,5	58	189	16	8
F1352-19	19	58	189	16	8
F1352-19.5	19,5	60	195	16	8
F1352-20	20	60	195	16	8

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

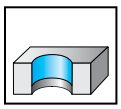
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Alésoir machine en HSS
F1352HUN



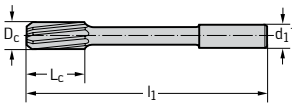
– Norme Walter jusqu'au Ø 3,75 – avec pointes de centrage
– Gradation Ø = 0,01 mm

DIN 212



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-0.95	0,95	5,5	34	19	1	3
F1352HUN-0.97	0,97	5,5	34	19	1	3
F1352HUN-0.98	0,98	5,5	34	19	1	3
F1352HUN-0.99	0,99	5,5	34	19	1	3
F1352HUN-1	1	5,5	34	19	1	3
F1352HUN-1.01	1,01	5,5	34	19	1	3
F1352HUN-1.02	1,02	5,5	34	19	1	3
F1352HUN-1.03	1,03	5,5	34	19	1	3
F1352HUN-1.04	1,04	5,5	34	19	1	3
F1352HUN-1.05	1,05	5,5	34	19	1	3
F1352HUN-1.06	1,06	5,5	34	19	1	3
F1352HUN-1.07	1,07	6,5	36	20,5	1,1	3
F1352HUN-1.08	1,08	6,5	36	20,5	1,1	3
F1352HUN-1.09	1,09	6,5	36	20,5	1,1	3
F1352HUN-1.11	1,11	6,5	36	20,5	1,1	3
F1352HUN-1.12	1,12	6,5	36	20,5	1,1	3
F1352HUN-1.13	1,13	6,5	36	20,5	1,1	3
F1352HUN-1.14	1,14	6,5	36	20,5	1,1	3
F1352HUN-1.15	1,15	6,5	36	20,5	1,1	3
F1352HUN-1.16	1,16	6,5	36	20,5	1,1	3
F1352HUN-1.17	1,17	6,5	36	20,5	1,1	3
F1352HUN-1.18	1,18	6,5	36	20,5	1,1	3
F1352HUN-1.19	1,19	7,5	38	21,5	1,2	3
F1352HUN-1.2	1,2	7,5	38	21,5	1,2	3
F1352HUN-1.21	1,21	7,5	38	21,5	1,2	3
F1352HUN-1.22	1,22	7,5	38	21,5	1,2	3
F1352HUN-1.23	1,23	7,5	38	21,5	1,2	3
F1352HUN-1.24	1,24	7,5	38	21,5	1,2	3
F1352HUN-1.25	1,25	7,5	38	21,5	1,2	3
F1352HUN-1.26	1,26	7,5	38	21,5	1,2	3
F1352HUN-1.27	1,27	7,5	38	21,5	1,2	3
F1352HUN-1.28	1,28	7,5	38	21,5	1,2	3
F1352HUN-1.29	1,29	7,5	38	21,5	1,2	3

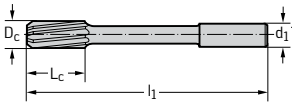
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-1.3	1,3	7,5	38	21,5	1,2	3
F1352HUN-1.31	1,31	7,5	38	21,5	1,2	3
F1352HUN-1.32	1,32	7,5	38	21,5	1,2	3
F1352HUN-1.33	1,33	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.34	1,34	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.35	1,35	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.36	1,36	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.37	1,37	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.38	1,38	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.39	1,39	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.4	1,4	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.41	1,41	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.42	1,42	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.43	1,43	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.44	1,44	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.45	1,45	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.46	1,46	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.47	1,47	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.48	1,48	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.49	1,49	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.5	1,5	8	40	22	1,4	3
F1352HUN-1.51	1,51	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.52	1,52	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.53	1,53	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.54	1,54	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.55	1,55	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.56	1,56	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.57	1,57	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.58	1,58	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.59	1,59	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.6	1,6	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.61	1,61	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.62	1,62	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.63	1,63	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.64	1,64	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.65	1,65	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.66	1,66	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.67	1,67	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.68	1,68	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.69	1,69	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.7	1,7	9	43	23	1,6	3
F1352HUN-1.71	1,71	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.72	1,72	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.73	1,73	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.74	1,74	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.75	1,75	10	46	24	1,8	4

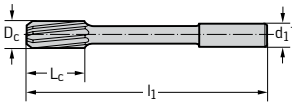
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-1.76	1,76	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.77	1,77	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.78	1,78	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.79	1,79	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.8	1,8	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.81	1,81	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.82	1,82	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.83	1,83	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.84	1,84	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.85	1,85	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.86	1,86	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.87	1,87	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.88	1,88	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.89	1,89	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.9	1,9	10	46	24	1,8	4
F1352HUN-1.91	1,91	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.92	1,92	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.93	1,93	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.94	1,94	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.95	1,95	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.96	1,96	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.97	1,97	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.98	1,98	11	49	25	2	4
F1352HUN-1.99	1,99	11	49	25	2	4
F1352HUN-2	2	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.01	2,01	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.02	2,02	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.03	2,03	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.04	2,04	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.05	2,05	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.06	2,06	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.07	2,07	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.08	2,08	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.09	2,09	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.1	2,1	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.11	2,11	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.12	2,12	11	49	25	2	4
F1352HUN-2.13	2,13	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.14	2,14	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.15	2,15	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.16	2,16	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.17	2,17	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.18	2,18	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.19	2,19	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.2	2,2	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.21	2,21	12	53	27	2,2	4

B 3

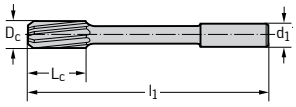
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-2.22	2,22	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.23	2,23	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.24	2,24	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.25	2,25	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.26	2,26	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.27	2,27	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.28	2,28	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.29	2,29	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.3	2,3	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.31	2,31	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.32	2,32	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.33	2,33	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.34	2,34	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.35	2,35	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.36	2,36	12	53	27	2,2	4
F1352HUN-2.37	2,37	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.38	2,38	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.39	2,39	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.4	2,4	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.41	2,41	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.42	2,42	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.43	2,43	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.44	2,44	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.45	2,45	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.46	2,46	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.47	2,47	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.48	2,48	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.49	2,49	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.5	2,5	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.51	2,51	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.52	2,52	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.53	2,53	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.54	2,54	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.55	2,55	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.56	2,56	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.57	2,57	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.58	2,58	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.59	2,59	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.6	2,6	14	57	29	2,5	4
F1352HUN-2.61	2,61	14	57	29	2,6	4
F1352HUN-2.62	2,62	14	57	29	2,6	4
F1352HUN-2.63	2,63	14	57	29	2,6	4
F1352HUN-2.64	2,64	14	57	29	2,6	4
F1352HUN-2.65	2,65	14	57	29	2,6	4
F1352HUN-2.66	2,66	15	61	29	2,8	6
F1352HUN-2.67	2,67	15	61	29	2,8	6

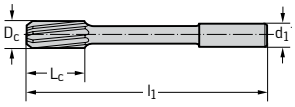
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-2.68	2,68	15	61	29	2,8	6
F1352HUN-2.69	2,69	15	61	29	2,8	6
F1352HUN-2.7	2,7	15	61	29	2,8	6
F1352HUN-2.71	2,71	15	61	29	2,8	6
F1352HUN-2.72	2,72	15	61	29	2,8	6
F1352HUN-2.73	2,73	15	61	29	2,8	6
F1352HUN-2.74	2,74	15	61	29	2,8	6
F1352HUN-2.75	2,75	15	61	29	2,8	6
F1352HUN-2.76	2,76	15	61	29	2,8	6
F1352HUN-2.77	2,77	15	61	29	2,8	6
F1352HUN-2.78	2,78	15	61	29	2,8	6
F1352HUN-2.79	2,79	15	61	29	2,8	6
F1352HUN-2.8	2,8	15	61	29	2,8	6
F1352HUN-2.81	2,81	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.82	2,82	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.83	2,83	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.84	2,84	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.85	2,85	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.86	2,86	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.87	2,87	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.88	2,88	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.89	2,89	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.9	2,9	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.91	2,91	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.92	2,92	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.93	2,93	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.94	2,94	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.95	2,95	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.96	2,96	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.97	2,97	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.98	2,98	15	61	29	3	6
F1352HUN-2.99	2,99	15	61	29	3	6
F1352HUN-3	3	15	61	29	3	6
F1352HUN-3.01	3,01	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.02	3,02	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.03	3,03	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.04	3,04	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.05	3,05	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.06	3,06	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.07	3,07	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.08	3,08	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.09	3,09	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.1	3,1	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.11	3,11	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.12	3,12	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.13	3,13	16	65	30	3,2	6

B 3

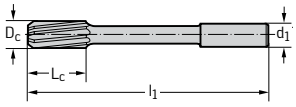
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-3.14	3,14	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.15	3,15	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.16	3,16	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.17	3,17	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.18	3,18	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.19	3,19	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.2	3,2	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.21	3,21	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.22	3,22	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.23	3,23	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.24	3,24	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.25	3,25	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.26	3,26	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.27	3,27	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.28	3,28	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.29	3,29	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.3	3,3	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.31	3,31	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.32	3,32	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.33	3,33	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.34	3,34	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.35	3,35	16	65	30	3,2	6
F1352HUN-3.36	3,36	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.37	3,37	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.38	3,38	18	70	30	3,3	6
F1352HUN-3.39	3,39	18	70	30	3,3	6
F1352HUN-3.4	3,4	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.41	3,41	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.42	3,42	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.43	3,43	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.44	3,44	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.45	3,45	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.46	3,46	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.47	3,47	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.48	3,48	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.49	3,49	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.5	3,5	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.51	3,51	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.52	3,52	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.53	3,53	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.54	3,54	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.55	3,55	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.56	3,56	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.57	3,57	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.58	3,58	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.59	3,59	18	70	30	3,5	6

B 3

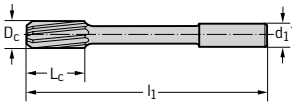
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-3.61	3,61	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.62	3,62	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.63	3,63	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.64	3,64	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.65	3,65	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.66	3,66	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.67	3,67	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.68	3,68	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.69	3,69	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.71	3,71	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.72	3,72	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.73	3,73	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.74	3,74	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.75	3,75	18	70	30	3,5	6
F1352HUN-3.76	3,76	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.77	3,77	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.78	3,78	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.79	3,79	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.81	3,81	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.82	3,82	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.83	3,83	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.84	3,84	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.85	3,85	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.86	3,86	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.87	3,87	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.88	3,88	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.89	3,89	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.9	3,9	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.91	3,91	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.92	3,92	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.93	3,93	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.94	3,94	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.95	3,95	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.96	3,96	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.97	3,97	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.98	3,98	19	75	32	4	6
F1352HUN-3.99	3,99	19	75	32	4	6
F1352HUN-4	4	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.01	4,01	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.02	4,02	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.03	4,03	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.04	4,04	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.05	4,05	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.06	4,06	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.07	4,07	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.08	4,08	19	75	32	4	6

B 3

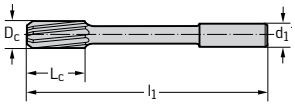
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Outil de coupe



Cylindrical shank

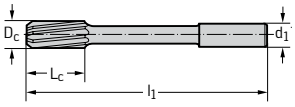
Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-4.09	4,09	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.1	4,1	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.11	4,11	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.12	4,12	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.13	4,13	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.14	4,14	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.15	4,15	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.16	4,16	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.17	4,17	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.18	4,18	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.19	4,19	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.2	4,2	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.21	4,21	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.22	4,22	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.23	4,23	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.24	4,24	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.25	4,25	19	75	32	4	6
F1352HUN-4.26	4,26	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.27	4,27	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.28	4,28	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.29	4,29	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.3	4,3	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.31	4,31	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.32	4,32	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.33	4,33	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.34	4,34	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.35	4,35	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.36	4,36	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.37	4,37	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.38	4,38	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.39	4,39	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.41	4,41	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.42	4,42	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.43	4,43	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.44	4,44	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.45	4,45	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.46	4,46	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.47	4,47	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.48	4,48	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.49	4,49	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.5	4,5	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.51	4,51	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.52	4,52	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.53	4,53	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.54	4,54	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.55	4,55	21	80	33	4,5	6

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-4.56	4,56	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.57	4,57	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.58	4,58	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.59	4,59	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.61	4,61	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.62	4,62	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.63	4,63	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.64	4,64	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.65	4,65	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.66	4,66	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.67	4,67	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.68	4,68	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.69	4,69	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.71	4,71	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.72	4,72	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.73	4,73	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.74	4,74	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.75	4,75	21	80	33	4,5	6
F1352HUN-4.76	4,76	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.77	4,77	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.78	4,78	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.79	4,79	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.8	4,8	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.81	4,81	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.82	4,82	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.83	4,83	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.84	4,84	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.85	4,85	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.86	4,86	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.87	4,87	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.88	4,88	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.89	4,89	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.9	4,9	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.91	4,91	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.92	4,92	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.93	4,93	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.94	4,94	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.95	4,95	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.96	4,96	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.97	4,97	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.98	4,98	23	86	34	5	6
F1352HUN-4.99	4,99	23	86	34	5	6
F1352HUN-5	5	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.01	5,01	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.02	5,02	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.03	5,03	23	86	34	5	6

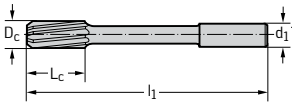
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Outil de coupe



Cylindrical shank

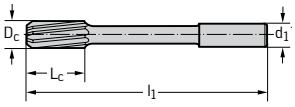
Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-5.04	5,04	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.05	5,05	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.06	5,06	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.07	5,07	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.08	5,08	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.09	5,09	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.1	5,1	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.11	5,11	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.12	5,12	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.13	5,13	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.14	5,14	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.15	5,15	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.16	5,16	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.17	5,17	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.18	5,18	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.19	5,19	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.2	5,2	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.21	5,21	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.22	5,22	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.23	5,23	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.24	5,24	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.25	5,25	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.26	5,26	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.27	5,27	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.28	5,28	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.29	5,29	23	86	34	5	6
F1352HUN-5.31	5,31	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.32	5,32	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.33	5,33	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.34	5,34	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.35	5,35	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.36	5,36	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.37	5,37	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.38	5,38	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.39	5,39	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.41	5,41	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.42	5,42	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.43	5,43	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.44	5,44	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.45	5,45	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.46	5,46	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.47	5,47	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.48	5,48	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.49	5,49	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.5	5,5	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.51	5,51	26	93	36	5,6	6

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-5.52	5,52	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.53	5,53	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.54	5,54	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.55	5,55	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.56	5,56	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.57	5,57	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.58	5,58	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.59	5,59	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.6	5,6	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.61	5,61	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.62	5,62	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.63	5,63	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.64	5,64	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.65	5,65	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.66	5,66	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.67	5,67	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.68	5,68	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.69	5,69	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.71	5,71	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.72	5,72	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.73	5,73	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.74	5,74	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.75	5,75	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.76	5,76	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.77	5,77	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.78	5,78	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.79	5,79	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.81	5,81	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.82	5,82	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.83	5,83	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.84	5,84	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.85	5,85	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.86	5,86	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.87	5,87	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.88	5,88	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.89	5,89	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.91	5,91	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.92	5,92	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.93	5,93	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.94	5,94	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.95	5,95	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.96	5,96	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.97	5,97	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.98	5,98	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-5.99	5,99	26	93	36	5,6	6
F1352HUN-6	6	26	93	36	5,6	6

B 3

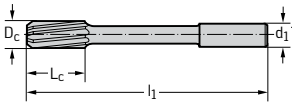
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Outil de coupe



Cylindrical shank

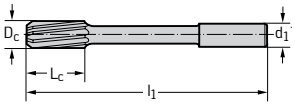
Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-6.01	6,01	26	93	36	6,3	6
F1352HUN-6.02	6,02	26	93	36	6,3	6
F1352HUN-6.03	6,03	26	93	36	6,3	6
F1352HUN-6.04	6,04	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.05	6,05	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.06	6,06	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.07	6,07	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.08	6,08	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.09	6,09	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.1	6,1	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.11	6,11	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.12	6,12	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.13	6,13	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.14	6,14	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.15	6,15	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.16	6,16	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.17	6,17	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.18	6,18	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.19	6,19	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.2	6,2	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.21	6,21	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.22	6,22	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.23	6,23	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.24	6,24	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.25	6,25	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.26	6,26	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.27	6,27	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.28	6,28	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.29	6,29	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.31	6,31	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.32	6,32	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.33	6,33	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.34	6,34	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.35	6,35	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.36	6,36	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.37	6,37	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.38	6,38	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.39	6,39	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.4	6,4	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.41	6,41	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.42	6,42	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.43	6,43	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.44	6,44	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.45	6,45	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.46	6,46	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.47	6,47	28	101	38	6,3	6

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-6.48	6,48	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.49	6,49	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.51	6,51	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.52	6,52	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.53	6,53	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.54	6,54	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.55	6,55	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.56	6,56	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.57	6,57	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.58	6,58	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.59	6,59	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.61	6,61	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.62	6,62	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.63	6,63	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.64	6,64	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.65	6,65	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.66	6,66	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.67	6,67	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.68	6,68	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.69	6,69	28	101	38	6,3	6
F1352HUN-6.71	6,71	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.72	6,72	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.73	6,73	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.74	6,74	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.75	6,75	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.76	6,76	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.77	6,77	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.78	6,78	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.79	6,79	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.81	6,81	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.82	6,82	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.83	6,83	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.84	6,84	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.85	6,85	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.86	6,86	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.87	6,87	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.88	6,88	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.89	6,89	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.91	6,91	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.92	6,92	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.93	6,93	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.94	6,94	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.95	6,95	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.96	6,96	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.97	6,97	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-6.98	6,98	31	109	40	7,1	6

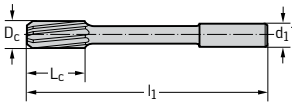
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-6.99	6,99	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7	7	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.01	7,01	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.02	7,02	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.03	7,03	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.04	7,04	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.05	7,05	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.06	7,06	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.07	7,07	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.08	7,08	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.09	7,09	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.11	7,11	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.12	7,12	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.13	7,13	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.14	7,14	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.15	7,15	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.16	7,16	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.17	7,17	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.18	7,18	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.19	7,19	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.21	7,21	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.22	7,22	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.23	7,23	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.24	7,24	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.25	7,25	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.26	7,26	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.27	7,27	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.28	7,28	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.29	7,29	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.31	7,31	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.32	7,32	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.33	7,33	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.34	7,34	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.35	7,35	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.36	7,36	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.37	7,37	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.38	7,38	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.39	7,39	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.41	7,41	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.42	7,42	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.43	7,43	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.44	7,44	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.45	7,45	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.46	7,46	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.47	7,47	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.48	7,48	31	109	40	7,1	6

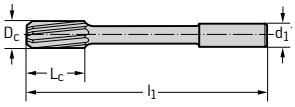
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-7.49	7,49	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.5	7,5	31	109	40	7,1	6
F1352HUN-7.51	7,51	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.52	7,52	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.53	7,53	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.54	7,54	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.55	7,55	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.56	7,56	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.57	7,57	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.58	7,58	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.59	7,59	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.61	7,61	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.62	7,62	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.63	7,63	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.64	7,64	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.65	7,65	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.66	7,66	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.67	7,67	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.68	7,68	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.69	7,69	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.71	7,71	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.72	7,72	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.73	7,73	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.74	7,74	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.75	7,75	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.76	7,76	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.77	7,77	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.78	7,78	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.79	7,79	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.81	7,81	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.82	7,82	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.83	7,83	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.84	7,84	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.85	7,85	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.86	7,86	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.87	7,87	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.88	7,88	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.89	7,89	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.91	7,91	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.92	7,92	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.93	7,93	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.94	7,94	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.95	7,95	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.96	7,96	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.97	7,97	33	117	42	8	6
F1352HUN-7.98	7,98	33	117	42	8	6

B 3

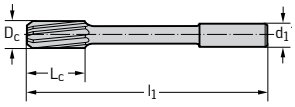
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Outil de coupe



Cylindrical shank

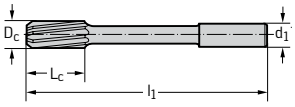
Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-7.99	7,99	33	117	42	8	6
F1352HUN-8	8	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.01	8,01	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.02	8,02	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.03	8,03	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.04	8,04	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.05	8,05	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.06	8,06	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.07	8,07	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.08	8,08	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.09	8,09	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.1	8,1	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.11	8,11	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.12	8,12	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.13	8,13	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.14	8,14	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.15	8,15	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.16	8,16	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.17	8,17	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.18	8,18	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.19	8,19	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.2	8,2	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.21	8,21	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.22	8,22	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.23	8,23	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.24	8,24	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.25	8,25	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.26	8,26	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.27	8,27	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.28	8,28	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.29	8,29	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.3	8,3	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.31	8,31	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.32	8,32	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.33	8,33	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.34	8,34	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.35	8,35	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.36	8,36	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.37	8,37	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.38	8,38	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.39	8,39	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.41	8,41	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.42	8,42	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.43	8,43	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.44	8,44	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.45	8,45	33	117	42	8	6

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-8.46	8,46	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.47	8,47	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.48	8,48	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.49	8,49	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.5	8,5	33	117	42	8	6
F1352HUN-8.51	8,51	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.52	8,52	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.53	8,53	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.54	8,54	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.55	8,55	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.56	8,56	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.57	8,57	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.58	8,58	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.59	8,59	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.61	8,61	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.62	8,62	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.63	8,63	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.64	8,64	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.65	8,65	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.66	8,66	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.67	8,67	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.68	8,68	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.69	8,69	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.71	8,71	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.72	8,72	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.73	8,73	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.74	8,74	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.75	8,75	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.76	8,76	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.77	8,77	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.78	8,78	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.79	8,79	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.81	8,81	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.82	8,82	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.83	8,83	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.84	8,84	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.85	8,85	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.86	8,86	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.87	8,87	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.88	8,88	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.89	8,89	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.91	8,91	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.92	8,92	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.93	8,93	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.94	8,94	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.95	8,95	36	125	44	9	6

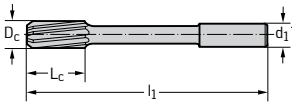
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Outil de coupe



Cylindrical shank

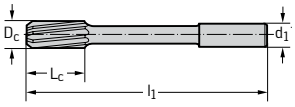
Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-8.96	8,96	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.97	8,97	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.98	8,98	36	125	44	9	6
F1352HUN-8.99	8,99	36	125	44	9	6
F1352HUN-9	9	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.01	9,01	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.02	9,02	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.03	9,03	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.04	9,04	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.05	9,05	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.06	9,06	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.07	9,07	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.08	9,08	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.09	9,09	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.11	9,11	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.12	9,12	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.13	9,13	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.14	9,14	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.15	9,15	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.16	9,16	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.17	9,17	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.18	9,18	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.19	9,19	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.21	9,21	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.22	9,22	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.23	9,23	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.24	9,24	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.25	9,25	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.26	9,26	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.27	9,27	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.28	9,28	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.29	9,29	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.31	9,31	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.32	9,32	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.33	9,33	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.34	9,34	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.35	9,35	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.36	9,36	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.37	9,37	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.38	9,38	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.39	9,39	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.41	9,41	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.42	9,42	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.43	9,43	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.44	9,44	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.45	9,45	36	125	44	9	6

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-9.46	9,46	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.47	9,47	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.48	9,48	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.49	9,49	36	125	44	9	6
F1352HUN-9.51	9,51	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.52	9,52	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.53	9,53	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.54	9,54	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.55	9,55	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.56	9,56	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.57	9,57	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.58	9,58	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.59	9,59	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.61	9,61	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.62	9,62	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.63	9,63	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.64	9,64	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.65	9,65	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.66	9,66	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.67	9,67	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.68	9,68	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.69	9,69	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.71	9,71	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.72	9,72	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.73	9,73	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.74	9,74	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.75	9,75	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.76	9,76	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.77	9,77	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.78	9,78	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.79	9,79	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.81	9,81	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.82	9,82	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.83	9,83	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.84	9,84	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.85	9,85	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.86	9,86	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.87	9,87	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.88	9,88	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.89	9,89	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.91	9,91	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.92	9,92	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.93	9,93	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.94	9,94	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.95	9,95	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.96	9,96	38	133	46	10	6

B 3

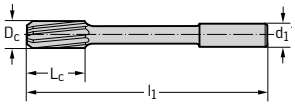
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Outil de coupe



Cylindrical shank

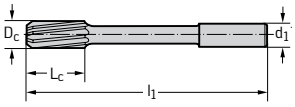
Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-9.97	9,97	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.98	9,98	38	133	46	10	6
F1352HUN-9.99	9,99	38	133	46	10	6
F1352HUN-10	10	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.01	10,01	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.02	10,02	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.03	10,03	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.04	10,04	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.05	10,05	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.06	10,06	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.07	10,07	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.08	10,08	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.09	10,09	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.1	10,1	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.11	10,11	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.12	10,12	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.13	10,13	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.14	10,14	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.15	10,15	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.16	10,16	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.17	10,17	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.18	10,18	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.19	10,19	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.2	10,2	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.21	10,21	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.22	10,22	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.23	10,23	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.24	10,24	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.25	10,25	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.26	10,26	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.27	10,27	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.28	10,28	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.29	10,29	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.31	10,31	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.32	10,32	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.33	10,33	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.34	10,34	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.35	10,35	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.36	10,36	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.37	10,37	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.38	10,38	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.39	10,39	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.41	10,41	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.42	10,42	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.43	10,43	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.44	10,44	38	133	46	10	6

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-10.45	10,45	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.46	10,46	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.47	10,47	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.48	10,48	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.49	10,49	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.51	10,51	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.52	10,52	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.53	10,53	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.54	10,54	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.55	10,55	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.56	10,56	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.57	10,57	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.58	10,58	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.59	10,59	38	133	46	10	6
F1352HUN-10.61	10,61	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.62	10,62	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.63	10,63	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.64	10,64	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.65	10,65	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.66	10,66	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.67	10,67	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.68	10,68	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.69	10,69	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.71	10,71	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.72	10,72	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.73	10,73	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.74	10,74	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.75	10,75	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.76	10,76	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.77	10,77	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.78	10,78	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.79	10,79	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.81	10,81	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.82	10,82	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.83	10,83	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.84	10,84	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.85	10,85	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.86	10,86	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.87	10,87	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.88	10,88	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.89	10,89	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.91	10,91	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.92	10,92	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.93	10,93	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.94	10,94	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.95	10,95	41	142	46	10	6

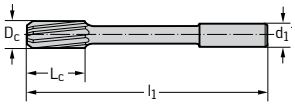
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-10.96	10,96	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.97	10,97	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.98	10,98	41	142	46	10	6
F1352HUN-10.99	10,99	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.01	11,01	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.02	11,02	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.03	11,03	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.04	11,04	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.05	11,05	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.06	11,06	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.07	11,07	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.08	11,08	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.09	11,09	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.1	11,1	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.11	11,11	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.12	11,12	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.13	11,13	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.14	11,14	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.15	11,15	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.16	11,16	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.17	11,17	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.18	11,18	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.19	11,19	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.2	11,2	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.21	11,21	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.22	11,22	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.23	11,23	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.24	11,24	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.25	11,25	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.26	11,26	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.27	11,27	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.28	11,28	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.29	11,29	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.3	11,3	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.31	11,31	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.32	11,32	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.33	11,33	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.34	11,34	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.35	11,35	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.36	11,36	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.37	11,37	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.38	11,38	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.39	11,39	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.4	11,4	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.41	11,41	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.42	11,42	41	142	46	10	6

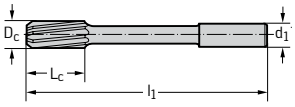
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	Z
F1352HUN-11.43	11,43	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.44	11,44	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.45	11,45	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.46	11,46	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.47	11,47	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.48	11,48	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.49	11,49	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.51	11,51	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.52	11,52	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.53	11,53	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.54	11,54	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.55	11,55	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.56	11,56	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.57	11,57	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.58	11,58	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.59	11,59	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.6	11,6	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.61	11,61	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.62	11,62	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.63	11,63	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.64	11,64	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.65	11,65	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.66	11,66	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.67	11,67	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.68	11,68	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.69	11,69	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.7	11,7	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.71	11,71	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.72	11,72	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.73	11,73	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.74	11,74	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.75	11,75	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.76	11,76	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.77	11,77	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.78	11,78	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.79	11,79	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.8	11,8	41	142	46	10	6
F1352HUN-11.81	11,81	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.82	11,82	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.83	11,83	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.84	11,84	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.85	11,85	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.86	11,86	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.87	11,87	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.88	11,88	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.89	11,89	44	151	46	10	6

B 3

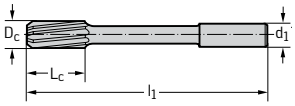
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_5 mm	d_1 h9 mm	z
F1352HUN-11.9	11,9	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.91	11,91	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.92	11,92	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.93	11,93	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.94	11,94	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.95	11,95	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.96	11,96	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.97	11,97	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.98	11,98	44	151	46	10	6
F1352HUN-11.99	11,99	44	151	46	10	6
F1352HUN-12	12	44	151	46	10	6

B 3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

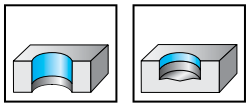
😊 😐 😞 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Alésoirs à main en HSS

F1131



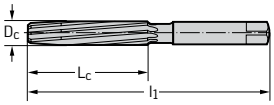
– Entrée longue



DIN 206 |  | H7

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			●●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	Z
F1131-1	1	13	34	3
F1131-1.2	1,2	17	38	3
F1131-1.4	1,4	20	41	3
F1131-1.5	1,5	20	41	3
F1131-1.6	1,6	21	44	3
F1131-1.7	1,7	21	44	3
F1131-1.8	1,8	23	47	4
F1131-1.9	1,9	23	47	4
F1131-2	2	25	50	4
F1131-2.1	2,1	25	50	4
F1131-2.2	2,2	27	54	4
F1131-2.3	2,3	27	54	4
F1131-2.4	2,4	29	58	4
F1131-2.5	2,5	29	58	4
F1131-2.6	2,6	29	58	4
F1131-2.7	2,7	31	62	6
F1131-2.8	2,8	31	62	6
F1131-2.9	2,9	31	62	6
F1131-3	3	31	62	6
F1131-3.1	3,1	33	66	6
F1131-3.2	3,2	33	66	6
F1131-3.3	3,3	33	66	6
F1131-3.4	3,4	35	71	6
F1131-3.5	3,5	35	71	6
F1131-3.6	3,6	35	71	6
F1131-3.7	3,7	35	71	6
F1131-3.8	3,8	38	76	6
F1131-3.9	3,9	38	76	6
F1131-4	4	38	76	6
F1131-4.1	4,1	38	76	6
F1131-4.2	4,2	38	76	6
F1131-4.3	4,3	41	81	6
F1131-4.4	4,4	41	81	6

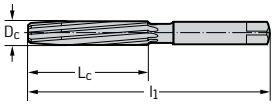
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	Z
F1131-4.5	4,5	41	81	6
F1131-4.6	4,6	41	81	6
F1131-4.7	4,7	41	81	6
F1131-4.8	4,8	44	87	6
F1131-4.9	4,9	44	87	6
F1131-5	5	44	87	6
F1131-5.1	5,1	44	87	6
F1131-5.2	5,2	44	87	6
F1131-5.4	5,4	47	93	6
F1131-5.5	5,5	47	93	6
F1131-5.6	5,6	47	93	6
F1131-5.7	5,7	47	93	6
F1131-5.8	5,8	47	93	6
F1131-5.9	5,9	47	93	6
F1131-6	6	47	93	6
F1131-6.1	6,1	50	100	6
F1131-6.2	6,2	50	100	6
F1131-6.3	6,3	50	100	6
F1131-6.4	6,4	50	100	6
F1131-6.5	6,5	50	100	6
F1131-6.6	6,6	50	100	6
F1131-6.7	6,7	50	100	6
F1131-6.8	6,8	54	107	6
F1131-6.9	6,9	54	107	6
F1131-7	7	54	107	6
F1131-7.1	7,1	54	107	6
F1131-7.2	7,2	54	107	6
F1131-7.3	7,3	54	107	6
F1131-7.4	7,4	54	107	6
F1131-7.5	7,5	54	107	6
F1131-7.7	7,7	58	115	6
F1131-7.8	7,8	58	115	6
F1131-7.9	7,9	58	115	6
F1131-8	8	58	115	6
F1131-8.1	8,1	58	115	6
F1131-8.2	8,2	58	115	6
F1131-8.3	8,3	58	115	6
F1131-8.4	8,4	58	115	6
F1131-8.5	8,5	58	115	6
F1131-8.7	8,7	62	124	6
F1131-8.8	8,8	62	124	6
F1131-8.9	8,9	62	124	6
F1131-9	9	62	124	6
F1131-9.1	9,1	62	124	6
F1131-9.2	9,2	62	124	6
F1131-9.3	9,3	62	124	6

B 3

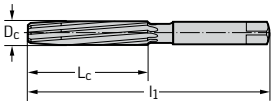
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	Z
F1131-9.4	9,4	62	124	6
F1131-9.5	9,5	62	124	6
F1131-9.6	9,6	66	133	6
F1131-9.7	9,7	66	133	6
F1131-9.8	9,8	66	133	6
F1131-10	10	66	133	6
F1131-10.5	10,5	66	133	6
F1131-11	11	71	142	6
F1131-11.5	11,5	71	142	6
F1131-12	12	76	152	6
F1131-12.5	12,5	76	152	6
F1131-13	13	76	152	6
F1131-13.5	13,5	81	163	8
F1131-14	14	81	163	8
F1131-14.5	14,5	81	163	8
F1131-15	15	81	163	8
F1131-16	16	87	175	8
F1131-16.5	16,5	87	175	8
F1131-17	17	87	175	8
F1131-18	18	93	188	8
F1131-18.5	18,5	93	188	8
F1131-19	19	93	188	8
F1131-19.5	19,5	100	201	8
F1131-20	20	100	201	8
F1131-20.5	20,5	100	201	8
F1131-21	21	100	201	8
F1131-21.5	21,5	100	201	8
F1131-22	22	107	215	8
F1131-23	23	107	215	8
F1131-25	25	115	231	8
F1131-26	26	115	231	8
F1131-28	28	124	247	10
F1131-30	30	124	247	10
F1131-32	32	133	265	10

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Agir de manière durable dans tous les secteurs d'activité

Create the Change



Pour Walter, la durabilité est une condition préalable essentielle à la réussite à long terme d'une entreprise sur le marché. Elle est donc un élément essentiel de notre stratégie d'entreprise. Notre responsabilité pour la durabilité couvre tous les domaines.: du recyclage des produits à notre engagement en faveur de la santé et de la sécurité, en passant par les emballages durables, l'efficacité énergétique et la réduction des émissions de CO_2, ainsi qu'un commerce responsable avec nos partenaires commerciaux.

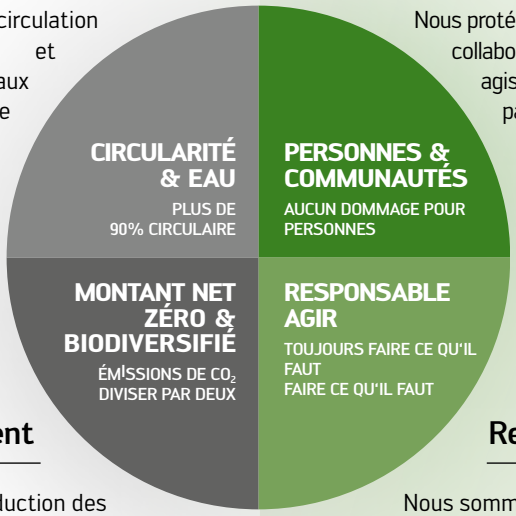
LES **OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE** DE WALTER D'ICI 2030

circularité

Nous maintenons les matières premières en circulation et les réutilisons grâce à des modèles commerciaux circulaires et des ressources: par ex. par le biais du Reconditionnement et du recyclage de outils, de ressources ou d'emballages.

Homme

Nous protégeons la santé et la sécurité de nos collaborateurs et partenaires commerciaux et agissons selon un code de conduite équitable.: par exemple en veillant à un environnement de travail sain et en encourageant la diversité, l'égalité et l'inclusion.



Environnement

Nous contribuons largement à la réduction des émissions de CO_2 et donc de notre empreinte carbone.: par exemple en réduisant ou en compensant l'énergie et les émissions et en optimisant nos processus de manière durable.

Responsable

Nous sommes à l'avant-garde de l'éthique, de l'équité et de l'ouverture.: par exemple en étant transparents sur les objectifs et les résultats en matière de développement durable et en intégrant la conformité dans l'ensemble de nos activités commerciales.

PROUVÉ, FABRIQUÉ SELON DES NORMES ÉLEVÉES

Tous les processus, procédures, méthodes et moyens que nous utilisons sont contrôlés et évalués par une instance indépendante selon des critères rigoureux: La protection du travail, l'assurance qualité et le respect de l'environnement en sont des exemples. L'engagement social de Walter montre qu'il a une vision beaucoup plus large de ses responsabilités.

INTEGRITY NEXT

NQC

SILVER | Top 15% ecovadis Sustainability Rating JUN 2026

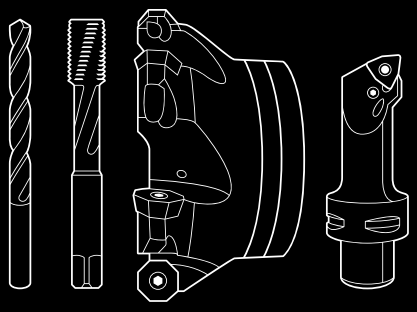
TYPE OF CERTIFICATION MARK DNV ISO 9001 • ISO 14001 ISO 45001 • ISO 50001

SCIENCE BASED TARGETS

Walter AG

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

walter-tools.com



Europe

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

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

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

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH
Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France
Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.
Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.
Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB
Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.
Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL
Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.
Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.
Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.
Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.
Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.
中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话：+86-510-8537 2199 邮编：214028
客服热线：400 1510 510
邮箱：service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.
Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.
Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.
Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)
경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.
Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.
Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada
Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC
Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com

Nous nous réservons le droit de procéder à des modifications techniques en vue de l'amélioration de nos produits.
Made in Germany (10/2026) FR – Copyright Walter AG

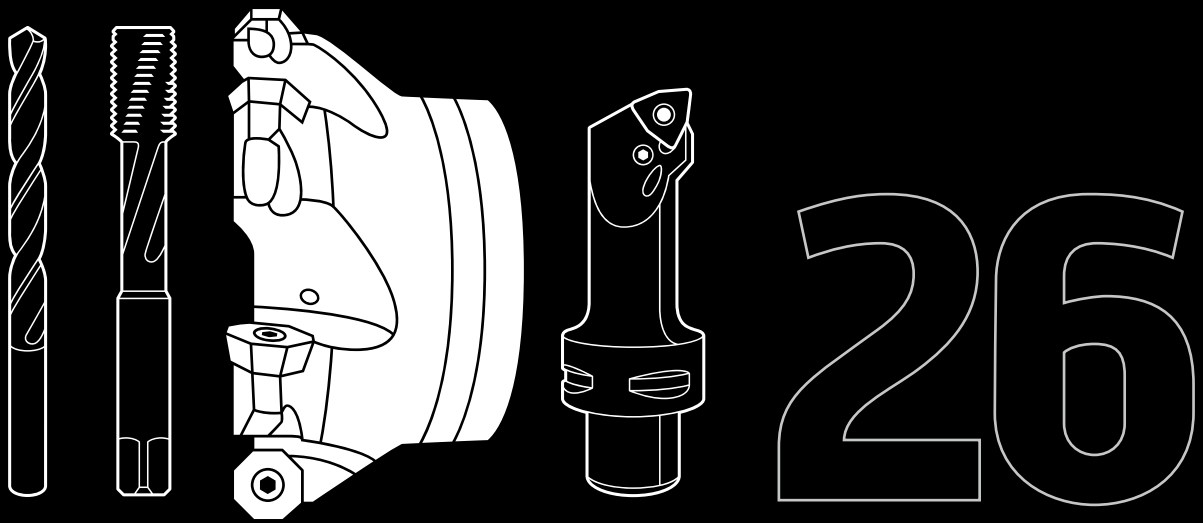
WALTER
Engineering Kompetenz

Outils de fraisage en carbure monobloc, PCD et céramique
Outils de fraisage à plaquettes amovibles

Catalogue général D
Édition 2026

_ LE MÉTAL EST NOTRE UNIVERS

Outils de fraisage



Comment trouver et commander votre solution d'outillage :

Contact personnel – Dans le monde entier
Vous pouvez nous contacter par téléphone, fax ou e-mail. Vous trouverez les coordonnées de votre interlocuteur local sur notre site Internet à l'adresse : **walter-tools.com**

Les catalogues et brochures Walter
reprennent le programme complet de nos marques de compétence Walter, Walter Titex, Walter Prototyp et Walter Multiply, en version imprimée ou numérique : avec des aperçus de programmes, des informations sur les produits, des conseils pour les paramètres de coupe et bien plus encore. Avec des liens vers notre navigateur d'usinage Walter GPS et le Walter TOOLSHOP qui permet de commander directement.

Sur walter-tools.com, vous pouvez consulter rapidement et facilement vos produits Walter en ligne et les commander, par smartphone, tablette ou PC.
Ce que vous y gagnez : un accès direct à partir de n'importe quel terminal, avec un affichage optimisé et à tout moment !

Catalogue en ligne Walter



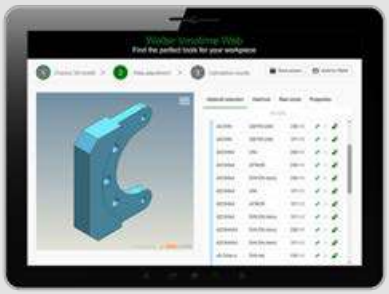
Recherche spécifique d'un outil
Dans le catalogue en ligne de Walter, vous trouvez les produits souhaités grâce à la structure de notre catalogue produits ainsi qu'aux fonctions de filtrage et de recherche. Y sont également intégrés : une fonction d'achat ainsi que des liens pour les schémas et les modèles.

Walter GPS



Recherche par application
Walter GPS vous permet de trouver en quelques étapes la solution d'usinage optimale pour votre pièce, en ligne ou hors ligne, et de la transférer directement dans le Walter TOOLSHOP si nécessaire !

Walter Innotime®



Recherche basée sur la pièce à usiner
Walter Innotime® vous permet de trouver la solution d'usinage la plus rentable pour votre pièce, y compris les outils, opérations et paramètres d'usinage nécessaires. Il suffit pour cela de télécharger votre modèle 3D.

Modes de commande numériques

TOOLSHOP EDI B2B

Walter TOOLSHOP et EDI
Le Walter TOOLSHOP vous fournit des informations et vous permet de commander rapidement. Grâce à l'EDI (échange de données informatisées), il est également possible d'échanger des documents tels que des commandes. Vous pouvez aussi commander des outils spéciaux.

D - Fraisage

D1 - Outils de fraisage en carbure monobloc, PCD et céramique

Outils de fraisage en carbure monobloc	Gamme	Pages de cde
Fraise grande avance	14	30
Fraises à dresser	15	35
Fraises à dresser/rainurer	18	73
Fraises à copier	24	203
Fraises à profiler	26	222
Fraise à segment de cercle	28	228
Fraises à percer orbitales	29	233

Outils de fraisage en carbure monobloc avec interface ConeFit	Gamme	Pages de cde
Fraise grande avance	234	240
Fraises à dresser	235	245
Fraises à dresser/rainurer	236	249
Fraises à copier	237	262
Fraises à profiler	238	266
Fraise à segment de cercle	239	276

Outils de fraisage VHM avec interface modulaire	Gamme	Pages de cde
Fraises à rainurer	278	279
Chanfreinage		286

Fraises à mises rapportées en PCD, Céramique et carbure de tungstène	Gamme	Pages de cde
Fraises à dresser	288	294
Fraises à copier	291	303
Fraises pour angles/rainures et Highfeed	292	304
Fraises ConeFit pour angles/rainures et Highfeed	293	306

D2 - Outils de fraisage à plaquettes amovibles

Plaquettes amovibles de fraisage	Pages de cde
Plaquettes amovibles positives	309
Plaquettes amovibles pour montage tangentiel	348
Plaquettes amovibles négatives	349

Fraises à plaquettes amovibles	Gamme	Pages de cde
Fraises à surfacer	378	400
Fraise grande avance	382	470
Fraises à dresser	384	494
Fraises à rainurer	391	610
Fraises à copier	395	652
Fraises à profiler	398	710

Technologies chez Walter

Types de matériaux de coupe

Tiger·tec® Gold

Tiger·tec® Gold - Revêtements uniques pour plaquettes amovibles de dernière génération

Tiger·tec® Gold garantit une durée de vie maximale et une sécurité de processus optimale. Les nouvelles nuances Walter sont basées sur les technologies PVD, CVD ou ULP, en fonction de l'application.

Des propriétés de revêtement uniques, protégées par plusieurs brevets, garantissent une protection optimale contre les formes d'usure déterminantes pour la durée de vie et assurent des performances exceptionnelles.

Tournage / rainurage

Groov·tec®

Groov·tec® – La dernière génération d'outils de tronçonnage haute performance Walter

Groov·tec® Les outils de perçage se caractérisent par une stabilité maximale, qui permet d'obtenir des données de coupe élevées et garantit une durée de vie maximale du porte-outil et des plaquettes amovibles. Parallèlement, les systèmes maximisent la sécurité du processus grâce à un fractionnement de copeaux contrôlé.

Groov·tec® GD

Groov·tec® Système de tronçonnage-gorge GD avec double denture unique au monde

Groov·tec® GD se caractérise par la double denture très stable de l'interface entre la plaquette amovible et le support.

Cette interface unique empêche la déflection de la plaquette sous l'effet de forces latérales et permet d'utiliser des paramètres de processus très élevés, pour une durée de vie maximale des plaquettes amovibles et des porte-outils, ainsi qu'une productivité et une sécurité de processus maximales.

enregistrements

Accure·tec®

Accure·tec®, amortissement maximal des vibrations en tournage, fraisage et perçage

La technologie brevetée Walter Accure·tec® technologie pour les barres d'alésage pour le tournage et les attachements pour le fraisage assure un amortissement maximal des vibrations.

Idéal pour les opérations de tournage, fraisage et perçage avec un porte-outil en porte-à-faux important.

Technologies chez Walter (Suite)

Foret à plaquettes amovibles pour le perçage

Drion·tec®

Drion·tec® – Solutions d'outils d'alésage Walter avec arêtes interchangeables

Drion·tec® désigne les solutions d'outils de perçage Walter avec arête interchangeable – avec plaquettes amovibles, tête interchangeable ou plaquettes interchangeables.

Drion·tec® Les outils de perçage se caractérisent par leur rentabilité, leur grande précision et leur polyvalence. Grâce à une large gamme de produits, ils sont idéaux aussi bien pour la production de masse spécialisée que pour des applications spécifiques et mixtes.

Drion·tec® D-Spade

Drion·tec® outils de perçage D-Spade avec plaquette réversible

Drion·tec® Les forets D-Spade de Walter se distinguent par leur plaquette réversible unique au monde, utilisable des deux côtés. La surface libre du premier tranchant sert de surface d'appui pour le second, ce qui double la durée de vie de la plaquette.

En combinaison avec des poches à copeaux rectifiées et polies ainsi que la lubrification de précision de la Drion·tec® Les corps de perçage D-Spade permettent de réduire considérablement les coûts par mètre percés.

Drion·tec® E-Peak

Drion·tec® Foret à tête interchangeable E-Peak pour le perçage avec conception brevetée des arêtes de coupe

Drion·tec® Les forets à tête interchangeable E-Peak se caractérisent par leur conception unique et stable des arêtes de coupe avec une masse élevée de carbure au niveau de la tête interchangeable. Cela permet d'atteindre des vitesses d'avance maximales, des volumes d'enlèvement de copeaux élevés et donc une productivité maximale.

La géométrie tridimensionnelle de la goujure de la tête de perçage, combinée à la lubrification interne performante, garantit une évacuation efficace des copeaux et une grande sécurité de processus dans tous les matériaux ISO.

Technologies chez Walter (Suite)

Forets en carbure monobloc et HSS

Drivox·tec®

Drivox·tec® Outils de perçage pour une performance, une qualité et une sécurité de processus élevées

Drivox·tec® Les outils de perçage réunissent toutes les avancées technologiques réalisées par Walter au cours des dernières décennies et représentent l'évolution du perçage à la pointe de la technologie, tant en termes de géométries macro et micro, de profils de goujures ou de préparation des arêtes, qu'en termes de technologies de fabrication et de revêtement.

Drivox·tec® Ikon

Drivox·tec® Forets Ikon carbure monobloc, solution haut de gamme dans ISO P & K

Le Drivox·tec® Les forets Ikon en carbure monobloc sont considérés comme la solution haut de gamme pour l'acier et la fonte.
Leur revêtement Krato·tec® sont uniques. Revêtement multicouche offrant une protection maximale contre l'usure.

Associées à la géométrie innovante de la pointe des outils de perçage, elles garantissent une durée de vie exceptionnelle, un bon centrage et une sécurité maximale du processus.

X·treme Evo™

X·treme Evo™, outils de perçage carbure monobloc Walter de nouvelle génération

Les forets carbure monobloc X·treme Evo™ DC260 & DC160 Advance ainsi que X·treme Evo™ Plus DC180 Supreme et X·treme Evo™ 3 DC183 Supreme incarnent pour Walter le « Perçage de nouvelle génération » : polyvalent pour les matériaux et les concepts de machines les plus divers, elles offrent une durée de vie, une productivité et une sécurité de processus exceptionnelles.

XD Technology

XD Technology – Perçage profond sans débourrage jusqu'à 70 × D_c

Les outils de perçage en carbure monobloc Walter sont réputés pour leur précision, leur performance et leur rentabilité lors du perçage de presque tous les matériaux. La technologie XD permet le perçage profond sans débourrage jusqu'à 70 × D_c avec une précision et une rentabilité maximales.

Krato·tec®

Krato·tec® – Technologie de revêtement Walter unique pour les outils en carbure monobloc

Le Krato·tec® La technologie de revêtement pour les outils en carbure monobloc consiste essentiellement en une couche multicouche AlTiN extrêmement résistante à la rupture avec une couche de finition texturée.

L'architecture spéciale des couches est très résistante à l'usure et à l'adhérence, même à des vitesses de coupe élevées, et rend les outils universellement utilisables.

Technologies chez Walter (Suite)

Filetage

Thread·tec®

Thread·tec® – Outils filetés Walter pour des performances et une sécurité de processus optimales

Thread·tec® Les outils de filetage combinent les dernières avancées techniques et les propriétés éprouvées en matière de géométrie et de revêtement des outils pour former une gamme complète de produits de toutes dimensions et tolérances : avec une performance élevée et une fiabilité, ils peuvent être utilisés dans toutes les applications, qu'il s'agisse de fraisage de filet, filetage classique ou par déformation.

Thread·tec® Omni

Thread·tec® Tarauds Omni HSS-E – universels, fiables et productifs

Avec le Thread·tec® avec les tarauds Omni HSS-E, Walter propose l'une des gammes de produits les plus complètes au monde pour le taraudage de trous borgnes et débouchants : trois nuances pour presque tous les matériaux et plus de 1 000 articles dans tous les profils et diamètres courants. Utilisation universelle pour 80 % des applications, grande fiabilité et productivité.

Thread·tec® Optima

Thread·tec® Optima, le taraud universel haute performance

Les tarauds Thread·tec® Optima HSS-E-PM pour trous borgnes et débouchants constituent le fleuron de la gamme de tarauds Walter : ils offrent des performances élevées et une polyvalence d'utilisation sur tous les matériaux ISO des groupes P, M, K et N, grâce à un substrat à haute résistance ainsi qu'à une géométrie garantissant une évacuation optimale des copeaux et une grande fiabilité du processus.

Thrill·tec®

Thrill·tec® Fraise à percer circulaire – trois fonctions en un seul outil

Thrill·tec® Les fraises à percer - fileter circulaires combinent trois usinages en une seule opération : chanfreiner, percer un avant-trou et fileter. La combinaison spéciale de substrat, de revêtement et de géométrie confère à ces outils une longue durée de vie. Le regroupement de plusieurs étapes d'usinage permet des temps d'usinage extrêmement courts et économise à la fois des outils et des emplacements de stockeurs d'outils en machine.

Fraise en carbure monobloc

Xill·tec®

Xill·tec® – Gamme unique de fraises carbure monobloc universelles et très variées

Avec Xill·tec® Walter propose une gamme unique et très complète de fraises en carbure monobloc : avec différentes dimensions, différents nombres de dents et différentes variantes de queue. L'utilisateur est ainsi parfaitement équipé pour toutes les opérations de fraisage imaginables et tous les matériaux ISO. Utilisation universelle – qualité exceptionnelle.

Xill·tec®Aero

Xill·tec® Aero – Fraises en carbure monobloc pour l'aéronautique, l'aérospatiale et d'autres industries

Xill·tec® Les fraises Aero en carbure monobloc sont spécialement conçues pour répondre aux exigences de l'industrie aéronautique et spatiale, mais peuvent également être utilisées de manière universelle grâce à leur large gamme. Qu'il s'agisse d'ébauche, de finition ou de fraisage dynamique : leur nuance haute performance et leur géométrie avec ou sans brise-copeaux optimisent l'évacuation des copeaux et la douceur de fonctionnement dans les aciers inoxydables et le titane ; comme application secondaire également dans les matériaux ISO P, K et N.

Technologies chez Walter (Suite)

Fraise à plaquettes amovibles

Walter BLAXX™

Walter BLAXX™ – La référence d'une nouvelle génération de fraises

Leur traitement de surface spécial rend les corps des outils de fraisage Walter BLAXX™ extrêmement robustes.

Les systèmes de fraisage, principalement tangentiels, sont équipés de plaquettes réversibles Tiger·tec®. Les outils portant la mention « Walter BLAXX™ » allient une résistance élevée à l'usure à des performances imbattables.

Xtra·tec® S3

Walter Xtra·tec® Fraise S3, conçue pour répondre aux exigences d'usinage actuelles

Leurs caractéristiques de conception intelligentes améliorent Walter Xtra·tec® Les fraises S3 améliorent la stabilité de l'outil, l'efficacité de l'alimentation en liquide de refroidissement et simplifient le choix des outils.

Ils aident ainsi l'opérateur machine à fraiser avec précision et en toute sécurité. Chaque caractéristique réduit la complexité et augmente la performance, pour des processus fiables et une productivité élevée.

Xtra·tec®XT

Xtra·tec® XT – La technologie « Xtended » pour le fraisage

Xtra·tec® XT est une génération d'outils de fraisage Walter hautement sophistiqués.

En tant que technologie « Xtended » de Xtra·tec® Elle ouvre la voie à une productivité et une sécurité des processus sans précédent. Elle permet de réaliser pratiquement toutes les opérations de fraisage dans tous les groupes de matériaux courants : plus stable, plus productive, plus économique que jamais.

Xtra·tec®

Xtra·tec® – Pour une productivité et une sécurité des processus maximales

Xtra·tec® Les fraises à plaquettes amovibles permettent une coupe extrêmement douce et une qualité de surface optimale dans presque tous les matériaux.

Les plaquettes amovibles avec des géométries hautement positives revêtements Tiger·tec® présentent un rapport dureté/résistance particulièrement avantageux.

Pour une productivité et une sécurité des processus maximales.

Services

Walter Xpress™

Walter Xpress™ – Le service de commande et de livraison rapide de Walter

Walter Xpress™ est le service de commande et de livraison rapide pour les outils spéciaux haut de gamme : disponible pour environ 10 000 variantes d'outils ; délai de livraison maximal de 2 à 4 semaines à compter de la réception de la commande ! Le processus de commande est clairement structuré et garantit une sécurité de planification absolue. Toutes les demandes sont calculées et proposées dans un délai de 24 heures.

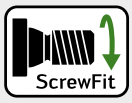
Technologies chez Walter (Suite)



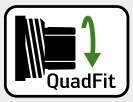
Walter Capto™ est un système d'attachement d'outil modulaire. Il convient à tous les travaux de tournage, de fraissage, de perçage et de filetage. Son cône polygonal normalisé ISO absorbe très bien les moments de torsion et de flexion et garantit une répétabilité optimale.



Walter ConeFit est un système de fraisage en Carbure monobloc extrêmement flexible, qui comprend une large gamme de têtes interchangeables haute performance et de variantes de tiges. Son filetage conique est auto-centré, ce qui garantit une stabilité et une concentricité maximales.



Les utilisateurs de Walter ScrewFit bénéficient d'une flexibilité maximale. L'interface modulaire convient à une grande variété d'attachements ainsi qu'à différents diamètres et longueurs d'outils pour Fraiser et réaliser des opérations de Perçage.



L'interface QuadFit rectifiée avec précision, avec appui conique et butée plane, caractérise les barres d'alésage avec amortissement pour le tournage et le filetage avec Walter Accure·tec.® Technologie.
Le système de tête interchangeable pivotant à 180° permet un changement rapide d'outil avec une précision maximale.



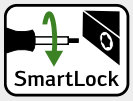
Lors des opérations de tournage, de rainurage et de fraisage, le refroidissement de précision Walter refroidit au centre de la formation des copeaux.
Son jet de liquide de refroidissement multiple atteint précisément la face libre et la face de coupe. Lors des opérations de perçage, la sortie du jet de liquide de refroidissement se rapproche de l'arête de coupe. Pour une durée de vie nettement plus longue, une meilleure rupture et évacuation des copeaux, ainsi qu'une efficacité et une qualité accrues.



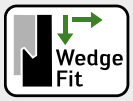
La désignation de Walter DeVibe concerne une technologie anti-vibration pour les fraises à fileter. Elle consiste essentiellement en un « chanfrein de stabilisation » qui réduit l'angle de dépouille sur la face de dépouille. Cela soutient l'outil et minimise les vibrations. DeVibe permet d'obtenir des qualités de surface et des données de coupe supérieures, en particulier pour les filetages métriques fins, indépendamment des conditions de serrage, des valeurs de coupe variables ou de la stratégie de fraisage.



« Flash » désigne des fraises spéciales en carbure monobloc pour le fraissage à grande avance. Leur géométrie frontale réduit l'épaisseur des copeaux « h » et permet ainsi des avances par dent très élevées. Les forces générées sont dérivées axialement vers le centre de l'outil, ce qui stabilise le processus de fraissage.



Sur les porte-outils rotatifs Walter équipés du système « SmartLock », la vis de serrage peut être actionnée depuis le côté. Cela permet un changement de plaquette simple et rapide dans de la machine. Les temps de changement sont ainsi considérablement réduits. Utilisation privilégiée sur les tours à poupée mobile et les machines multibroches.



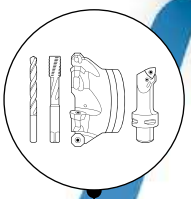
WedgeFit est une interface pour les applications de rainurage et de tournage. Son double Coin permet aux forces de coupe d'être absorbées non seulement par la vis de serrage, mais aussi par les deux coins. Outre une manipulation facile et rapide, cela garantit une stabilité et une rigidité exceptionnelles. Plus de 1 000 combinaisons possibles de modules et d'outils porteurs maximisent la flexibilité du système.

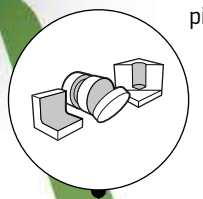
Comment utiliser Walter GPS



En tant que solution logicielle leader sur le marché pour la recherche d'outils et le calcul des paramètres de coupe, Walter GPS vous offre de nombreuses fonctions qui vous font progresser dans votre travail quotidien : lors de la fabrication sur la machine, de la détermination des valeurs de départ optimales lors de la programmation, de la planification des processus et des composants, etc. – le chemin de la pièce à la fabrication ne pourrait être plus rapide. En effet :

❯ **Avec ces paramètres de coupe, vous pouvez immédiatement démarrer la production !**





A RECHERCHE EN FONCTION DU PRODUIT

Vous souhaitez utiliser un outil particulier ou déjà existant, connaissez l'application et le matériau, mais vous ne savez pas quels paramètres de coupe utiliser ? Ou vous voulez savoir si votre outil se prête à l'opération prévue ?

Walter GPS vous fournit les réponses à ces questions en quelques clics : sous forme de paramètres de coupe, de modèles de données, etc.

B RECHERCHE EN FONCTION DE L'APPLICATION

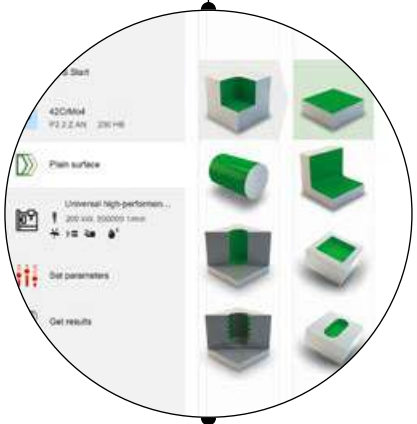
Vous connaissez votre application et votre matériau, mais vous ne savez pas quelle solution d'outils est la plus adaptée ?

Walter GPS vous propose une ou plusieurs solutions et vous choisissez celle qui vous convient le mieux. Cela fonctionne d'ailleurs également pour les outils à plaquettes amovibles ; ici, on vous propose même différentes combinaisons de corps et de plaquettes !

Sélectionner le **matériau** et ... ... l'**application**







Saisir un **outil** particulier

Sélectionner le **matériau** et ... ... l'**application**

LES AVANTAGES DONT VOUS BÉNÉFICIEZ AVEC **WALTER GPS** !

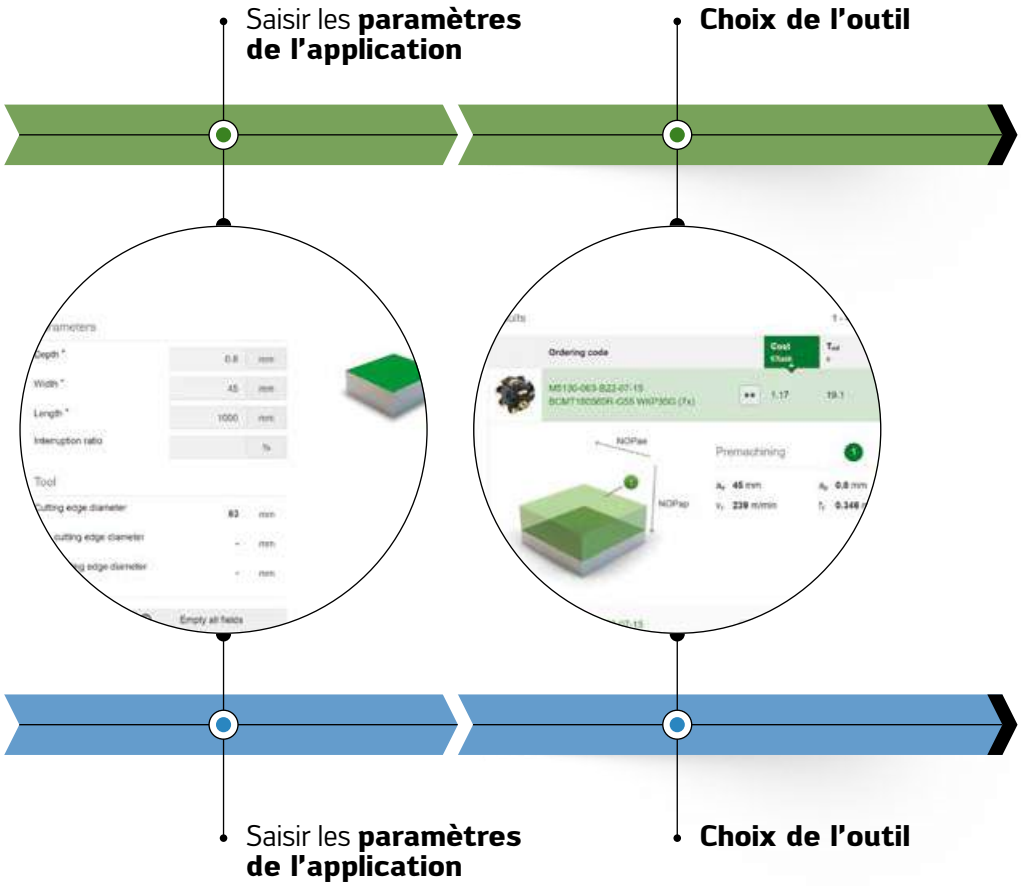
- **Trouvez la solution d'outils adaptée à votre tâche d'usinage –** rapidement et en fonction de votre objectif d'usinage (p. ex. rentabilité maximale).
- **Obtenez des paramètres de coupe fiables,** calculés selon vos spécifications : pour votre outil, votre application et votre matériau.
- **Idéal pour le calcul de rentabilité –** vous pouvez ainsi déterminer les coûts prévisionnels en un temps record.
- **Profitez d'informations supplémentaires utiles,** par exemple sous forme de modèles 2D et 3D, que vous pouvez utiliser directement pour la programmation de vos machines.
- **Valeurs de CO_2 pour votre application –** réparties sur l'usinage et la charge de base de la machine.

Démarrer Walter GPS

Votre assistant numérique pour parvenir à la meilleure solution d'usinage

www.walter-tools.com/gps

RÉSULTAT



Walter vous propose une ou plusieurs solutions d'outils parmi lesquelles vous pouvez choisir. Par défaut, c'est la solution la plus économique qui est ici privilégiée. Si vous avez une autre priorité (par ex. la solution la plus productive, le meilleur état de surface, etc. ...), vous pouvez définir celle-ci à l'avance et le choix de l'outil s'adapte en conséquence !

Walter GPS vous offre les paramètres de coupe adaptés à votre outil, à votre application et à votre matériau ! Et ce avec une telle précision que vous pouvez les utiliser immédiatement pour votre application ou votre programmation ! Il vous révèle bien sûr également si votre outil est adapté à l'application. Si ce n'est pas le cas, la « recherche en fonction de l'application » vous permet de trouver immédiatement une alternative adaptée en un clin d'œil et avec possibilité de commande directe !

La structure du nouveau catalogue général Walter

Le nouveau catalogue général Walter disponible en tant qu'ePaper fournit de manière claire et complète des informations relatives aux produits et aux applications – avec un lien direct vers le catalogue Walter en ligne.



Milling tools with indexable inserts

WALTER

Face milling cutters

Machining								
Lead angle κ	45°		45°		45°		45°	
					NEW			
Designation	M5009 Xtra·tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra·tec®	
Diameter range [mm] [inch]	40–160	*1,500–6,000*	20–160	*0,750–6,000*	40–160	*2,000–6,000*	63–160	—
Boring bar/adaptor type								
DIN 1835 B								
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
Cylindrical shank			✔	✔				
Cylindrical modular								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Steel	●●		●●		●●			
M Stainless steel	●●		●●		●●			
K Cast iron	●●		●●		●●		●●	
N NF metals	●●		●●					
S Materials with difficult cutting properties	●●		●●		●●			
H Hard materials	●		●				●	
O Other	●		●					
Indexable inserts	SN.X... XNGX...ANN...		SD... SDHX...		XN.U0705... XNGX0705...		XN.F0705... XN.X0705...	
Number of cutting edges	8 / 2		4 / 1		14 / 2		14 / 2	
Max. depth of cut [mm]	5 - 6		4,5 - 6,5		4 - 6		4 - 6	
Page in catalogue	390		394		388		400	
QR code								
www.walter-tools.com/woc/	M5009		M4003		M3024		F4045	

WALTER SELECT

●● Primary application ● Other application

D2

Face milling cutters 329

Vues d'ensemble des gammes avec applications, matériaux et codes QR en un coup d'œil

Les vues d'ensemble des gammes contiennent des icônes qui vous redirigent vers les applications, les images des produits ainsi que l'éventail de matériaux pour lequel les produits peuvent être utilisés, et, le cas échéant, vers les variantes de queue, les systèmes de bridage et d'autres informations importantes. Vous voyez ainsi immédiatement quel produit répond à vos besoins et obtenez directement les informations détaillées à son sujet en scannant le code QR ou en entrant ledit lien dans votre navigateur.

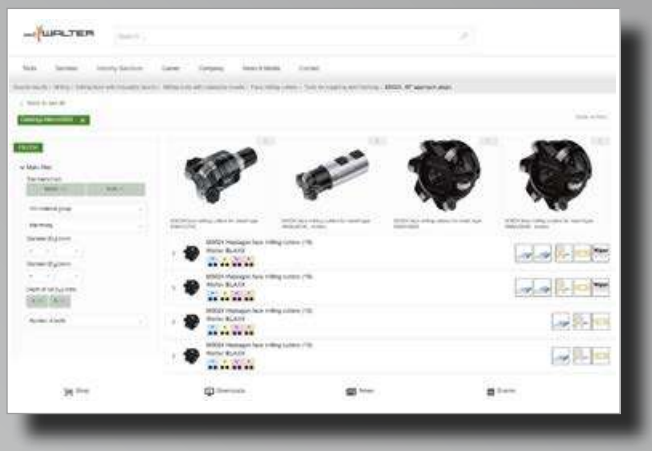
NEW Les outils ainsi repérés sont des innovations produits et sont représentés de cette manière dans les vues d'ensemble des gammes.

Les plaquettes amovibles et les outils dotés de ces symboles rouges sont nouveaux dans la gamme et sont repérés de cette manière sur la page de commande.

Scanner le code QR

vous permet d'accéder directement à la sous-page du produit correspondant dans le catalogue Walter en ligne. Le bref aperçu contient l'image de l'outil/du produit, des icônes d'application et autres ainsi que les applications principales et secondaires dans la gamme de matériaux ISO.

M3024



Lien direct

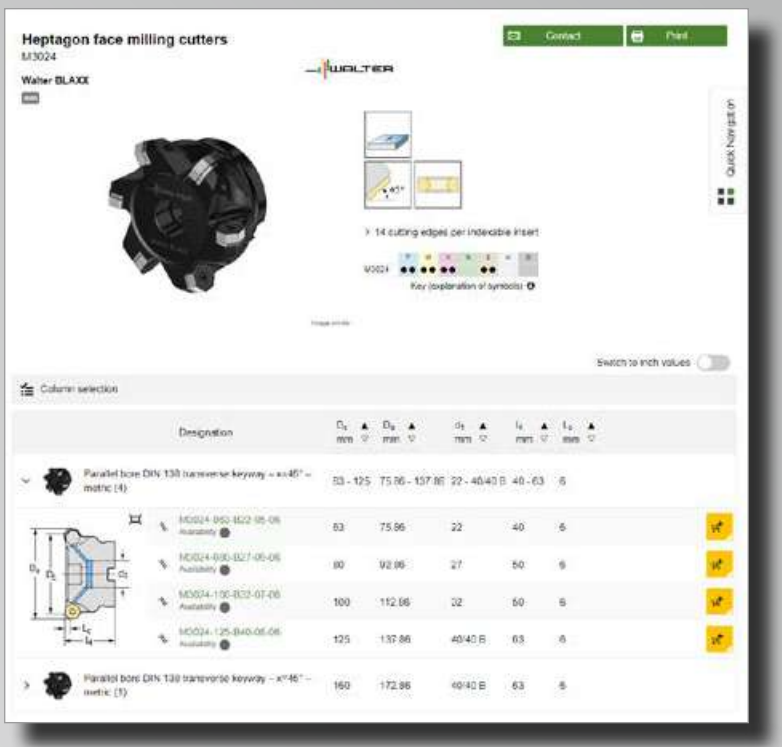
Si vous ne souhaitez pas scanner le code QR, vous pouvez également saisir le lien directement dans votre navigateur :

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

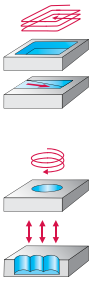
Dans l'ePaper, il est bien sûr possible de cliquer directement sur les liens.

Vue d'ensemble détaillée des données produits

Selon l'outil, vous trouverez ici ou sur la page détaillée du produit qui suit les informations relatives aux dimensions, aux plaquettes amovibles, adaptateurs et accessoires correspondants ainsi que des liens directs vers d'autres informations, par exemple vers les paramètres de coupe recommandés via Walter GPS ou vers les informations techniques telles que les instructions de montage, les vitesses limites de rotation, etc.



Fraise à grande avance



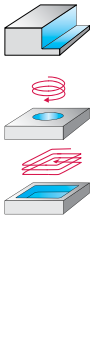
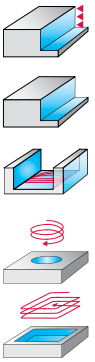
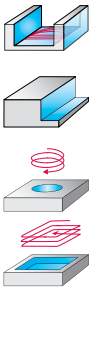
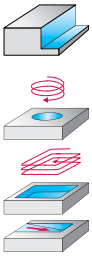


Désignation	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Plage de Ø	2–16	6–16	6–16	4–16
Nombre de dents	2–4	5–6	5–6	4
Rayon de bec	0,2–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Plage de Ø	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Nombre de dents	4	5–6	5–6	
Rayon de bec	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	
Norme	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Revêtement / nuance	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA	WB10TG
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier	●●	●●		
M Acier inoxydable	●		●●	
K Fonte	●	●		
N Métaux non ferreux			●	
S Matériaux difficilement usinables	●		●●	
H Matériaux durs				●●
O Autres				
Page dans le catalogue	33	30	30	32
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	MC025	MD025	MD025	MC089

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à dresser







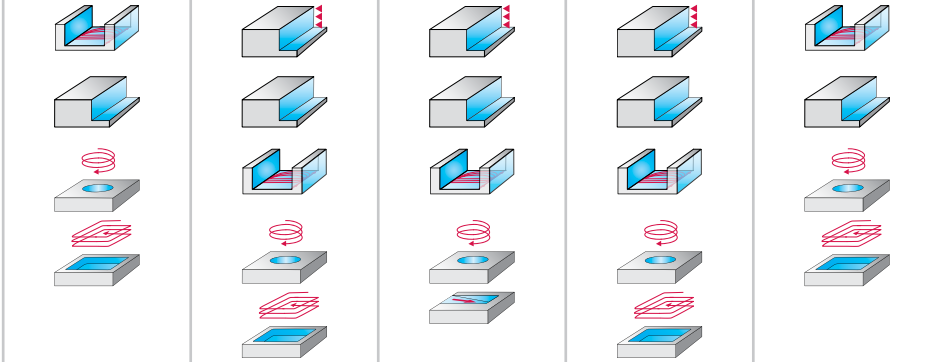
Désignation	MC129 Advance	MC128 Advance	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®
Plage de Ø	6–20	2–25	6–20	6–25	0,4–3
Nombre de dents	6	4–8	5–6	6–8	2
Rayon de bec		0,5–4	0,3–1	0,5–4	0,05–0,3
Plage de Ø	—	0,375–0,750	0,250–0,750	—	—
Nombre de dents		6–8	5–6		
Rayon de bec		0,015	0,015–0,030		
Norme	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI
Revêtement / nuance	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RD	TAX
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●			
K Fonte	●	●	●	●	
N Métaux non ferreux					●
S Matériaux difficilement usinables	●	●			
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	71	43	35	41	72
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC129	MC128	MD133	MD128	protostar

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

D1

Fraise à dresser

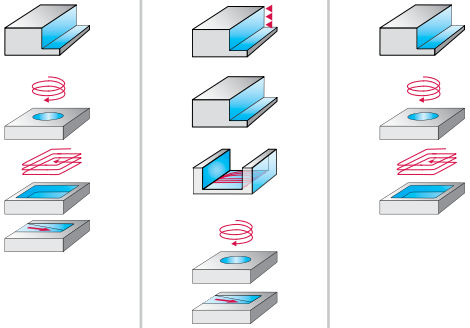




Désignation	MD133 Supreme	MD128 Supreme	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme
Plage de Ø	6–20	6–25	2–20	6–25	6–20
Nombre de dents	5–6	6–8	2–3	7	7
Rayon de bec	0,3–1	0,5–4	1–5	0,3–1,25	0,3–1
Plage de Ø	0,250–0,750	—	—	0,187–1,000	0,250–1,000
Nombre de dents	5–6			7	7
Rayon de bec	0,015–0,030			0,015–0,120	0,015–0,120
Norme	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	P-NORM L PWZ-NORM L P-NORM XL PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD PWZ-NORM S	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD
Revêtement / nuance	WJ30RA	WJ30RA	WJ30UU	WJ30EN	WJ30EN
Queue	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB Queue cylindrique
P Acier				●	●
M Acier inoxydable	●●	●●		●	●
K Fonte					
N Métaux non ferreux	●		●●		
S Matériaux difficilement usinables	●	●●		●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	35	41	47	52	59
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MD133	MD128	MC166	MD177	MD173

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Fraise à dresser





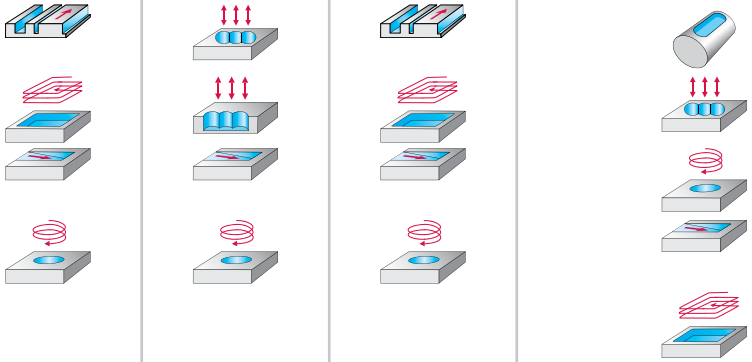
Désignation	Protostar® Ti	MC187 Advance	MC183 Advance
Plage de Ø	16–25	3–25	6–16
Nombre de dents	4–5	4–8	6–16
Rayon de bec	3–4	0,5–3	
Plage de Ø	—	0,125–0,750	—
Nombre de dents		4–8	
Rayon de bec		0,015–0,060	
Norme	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Revêtement / nuance	ACN	WB10TG	WB10TG
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P Acier			
M Acier inoxydable			
K Fonte			
N Métaux non ferreux			
S Matériaux difficilement usinables	●●	●	
H Matériaux durs		●●	●●
O Autres			
Page dans le catalogue	65	66	70
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	protostar-ti	MC187	MC183

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

D1

Fraise à dresser/rainurer





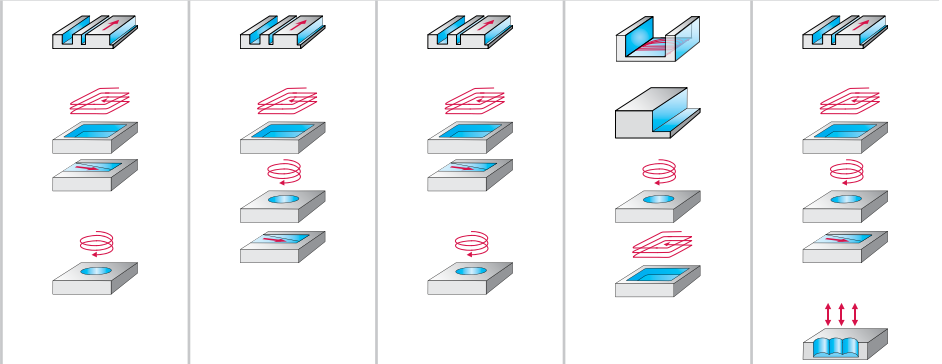
Désignation	ME232 Perform	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance
Plage de Ø	2–20	6–20	2–25	2,8–16	1,8–20
Nombre de dents	2–6	4	3–5	3–4	2–3
Rayon de bec	0,2–3	0,3–1	0,2–4	0,08–0,25	
Plage de Ø	0,125–0,750	—	0,063–0,750	—	—
Nombre de dents	2–4		3–5		
Rayon de bec	0,015–0,125		0,015–0,060		
Norme	P-NORM L DIN 6527 L STANDARD P-NORM S	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K
Revêtement / nuance	WJ30ED	WK40TP	WK40TP	WK40TF	WJ30TF
Queue	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●	●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●				
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	187	75	76	143	181
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	ME232	MD344	MD340	MC726	MC716

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à dresser/rainurer





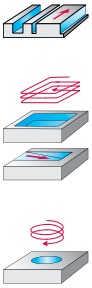
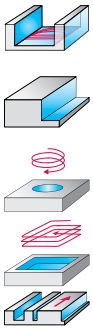
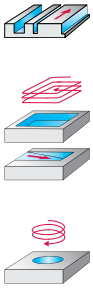
Désignation	MC326 Supreme	MC320 Advance	MC319 Advance	MC233 Advance Xill·tec®	MC230 Advance Xill·tec®
Plage de Ø	2–25	4–25	5–20	8–25	1–25
Nombre de dents	3–5	3–8	4	4–8	2–8
Rayon de bec	0,2–4	0,2–0,4	0,2–0,4		0,2–4
Plage de Ø	0,125–0,750	0,375–0,750	—	—	—
Nombre de dents	3–4	4			
Rayon de bec	0,015–0,160	0,008–0,016			
Norme	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L	P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL
Revêtement / nuance	WK40TF	WK40TF	WK40TF	WK40TF	WK40TF
Queue	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●	●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux				●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	126	184	183	177	144
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC326	MC320	MC319	MC233	MC230

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

D1

Fraise à dresser/rainurer





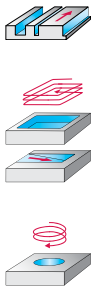


Désignation	MC213 Advance	MC341 Supreme	MC333 Advance Xill·tec® Aero	MC331 Advance Xill·tec® Aero	MC251 Advance
Plage de Ø	0,6–12	6–20	6–25	6–25	3–20
Nombre de dents	2–4	4–5	5–7	5–7	4
Rayon de bec	0,06–1	0,5	0,5–6	0,5–6	0,2–6
Plage de Ø	—	—	—	—	—
Nombre de dents					
Rayon de bec					
Norme	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	P-NORM DIN 6527 L	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L
Revêtement / nuance	WJ30TF	WK40TZ	WK40EA	WK40EA	WK40RC
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Acier	●●	●●	●	●	
M Acier inoxydable	●	●	●●	●●	●●
K Fonte	●		●	●	
N Métaux non ferreux			●	●	
S Matériaux difficilement usinables	●		●●	●●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	179	73	163	159	90
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC213	MC341	MC333	MC331	MC251

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à dresser/rainurer





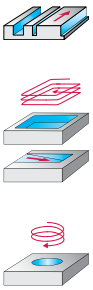
Désignation	Proto·max™ Inox	MD266 Supreme	MD265 Supreme	MD265 Supreme	MC268 Advance
Plage de Ø	6–20	2–25	16–25	16–25	6–25
Nombre de dents	4	2–3	3	3	3–4
Rayon de bec	0,5–3	0,2–4	2–4	2–3	0,5–4
Plage de Ø	0,500–0,750	—	—	—	—
Nombre de dents	4				
Rayon de bec					
Norme	DIN 6527 L DIN 6527	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L
Revêtement / nuance	TAA	WJ30UU	WJ30UU	WJ30DD	WJ30UU
Queue	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier					
M Acier inoxydable	●●				
K Fonte					
N Métaux non ferreux		●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●				
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	87	92	101	101	103
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	protomax-inox	MD266	MD265	MD265	MC268

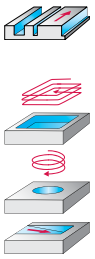
D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à dresser/rainurer





NEW NEW









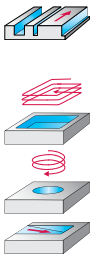


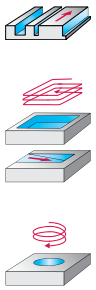
Désignation	MC267 Advance	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®	MD377 Supreme
Plage de Ø	1–20	1–6	8–20	3–20	6–25
Nombre de dents	2–3	3	3	1–2	5
Rayon de bec	0,2–4	0,2–0,5	0,5		0,5–6,35
Plage de Ø	—	—	—	—	—
Nombre de dents					
Rayon de bec					
Norme	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L
Revêtement / nuance	WJ30UU	WJ30DY	WJ30DD	non revêtu	WK40TZ
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Acier					
M Acier inoxydable					●
K Fonte					
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	
S Matériaux difficilement usinables					●●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	96	96	96	110	112
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC267	MC267	MC267	protostar	MD377

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à dresser/rainurer







Désignation	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra	Protostar®
Plage de Ø	2–25	2–12	1–4	1–16	0,6–12
Nombre de dents	3–4	3–4	2	2–4	2–4
Rayon de bec	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5	0,1–2	0,05–1
Plage de Ø	—	0,125–0,500	—	—	—
Nombre de dents		3–4			
Rayon de bec		0,015–0,030			
Norme	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Revêtement / nuance	WK40EA	WB10TG	WB10TG	TAX	DIA
Queue	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier	●	●			
M Acier inoxydable	●				
K Fonte					
N Métaux non ferreux					
S Matériaux difficilement usinables	●●				
H Matériaux durs		●●	●●	●●	
O Autres					●●
Page dans le catalogue	113	115	121	120	123
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC377	MC388	MC281	protostar-ultra	protostar

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à copier









Désignation	ME432 Perform	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	MC467 Advance
Plage de Ø	1–20	1–20	1–16	0,3–3	2–16
Nombre de dents	2–4	2–4	2–4	2	2
Rayon de bec	0,5–10	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8
Plage de Ø	0,063–0,625	0,063–0,500	—	—	—
Nombre de dents	4	4			
Rayon de bec	0,031–0,313	0,031–0,250			
Norme	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L
Revêtement / nuance	WJ30ED	WJ30TF	WJ30TF	TAX	WJ30UU
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier	●●	●●	●●	●●	
M Acier inoxydable	●	●	●		
K Fonte	●	●	●		
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●		
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	218	212	215	203	221
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	ME432	MC416	MC413	protostar	MC467

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à copier







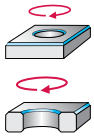
Désignation	MD480 Advance Xill·tec®	Protostar®
Plage de Ø	0,4–16	0,3–3
Nombre de dents	2–4	2
Rayon de bec	0,2–8	0,15–1,5
Plage de Ø	—	—
Nombre de dents		
Rayon de bec		
Norme	P-NORM MINI P-NORM L DIN 6527 L P-NORM XL	PWZ-NORM MINI
Revêtement / nuance	WB10TS	DIA
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier		
M Acier inoxydable		
K Fonte		
N Métaux non ferreux		
S Matériaux difficilement usinables		
H Matériaux durs	●●	
O Autres		●●
Page dans le catalogue	205	211
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	MD480	protostar

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

D1

Fraise à profiler







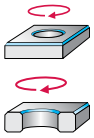


Désignation	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Plage de Ø	3–12	6–20	10	2–12	2–12
Nombre de dents	4–6	3–4	4	4–6	4
Rayon de bec					
Plage de Ø	—	—	—	—	—
Nombre de dents					
Rayon de bec					
Norme	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	P-NORM L	P-NORM L	P-NORM L
Revêtement / nuance	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●	●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	226	225	224	223	222
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC504	MC503	MC502	MC501	MC500

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à profiler





Désignation	**Protostar®**
Plage de Ø	—
Nombre de dents	
Rayon de bec	
Plage de Ø	0,250–0,500
Nombre de dents	4–6
Rayon de bec	
Norme	STANDARD
Revêtement / nuance	TAX
Queue	Queue cylindrique
P Acier	●●
M Acier inoxydable	●
K Fonte	●
N Métaux non ferreux	●
S Matériaux difficilement usinables	●
H Matériaux durs	
O Autres	
Page dans le catalogue	227
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à segment de cercle









Désignation	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD880 Advance Xill·tec®
Plage de Ø	6–16	6–16	6–16	6–16	6–16
Nombre de dents	4	4–8	4	4–8	4–8
Rayon de bec	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4	0,5–4
Plage de Ø	—	—	—	—	—
Nombre de dents					
Rayon de bec					
Norme	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	P-NORM
Revêtement / nuance	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA	WJ30RA	WB10TS
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier	●●	●●			
M Acier inoxydable			●●	●●	
K Fonte	●	●			
N Métaux non ferreux			●	●	
S Matériaux difficilement usinables			●●	●●	
H Matériaux durs					●●
O Autres					
Page dans le catalogue	229	228	229	228	230
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MD839	MD838	MD839	MD838	MD880

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Drill Mill



NEW



Désignation	**MD780 Advance Xill·tec®**
Plage de Ø	2,5–16
Nombre de dents	4
Rayon de bec	
Plage de Ø	—
Nombre de dents	
Rayon de bec	
Norme	DIN 6527 L P-NORM
Revêtement / nuance	WB10TS
Queue	DIN 6535 HA
P Acier	
M Acier inoxydable	
K Fonte	
N Métaux non ferreux	
S Matériaux difficilement usinables	
H Matériaux durs	●●
O Autres	
Page dans le catalogue	233
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	MD780

WALTER SELECT

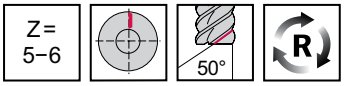
●● Application principale ● Autre application

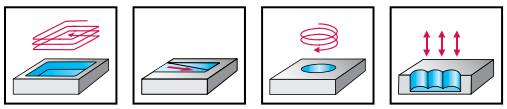
D1

Fraise grande avance en carbure monobloc

MD025 Supreme mm

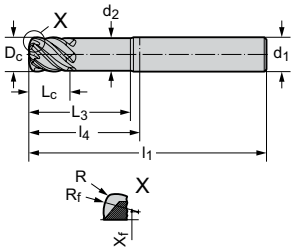






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	L_c mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	l_4 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-06.0A5B050C-	6	0,3	1,4	3	0,755	0,5	19	6	57	5,5	6	21	5	☻	☻
MD025-08.0A5B100C-	8	0,5	1,54	4	1,379	1	25	8	63	7,6	8	27	5	☻	☻
MD025-10.0A5B150C-	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	30	10	72	9,5	10	32	5	☻	☻
MD025-12.0A6B150C-	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	36	12	83	11,4	12	38	6	☻	☻
MD025-16.0A6B200C-	16	1	3,1	8	2,747	2	42	16	92	15,2	16	44	6	☻	☻

Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD025-06.0A5B050C-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

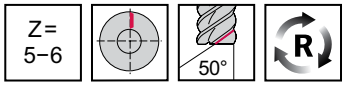
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = ☻ → défavorables = ☻

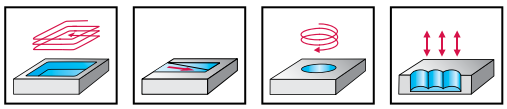
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

Fraise grande avance en carbure monobloc

MD025 Supreme inch

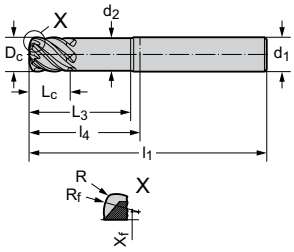






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h9 inch	a_{pf} inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_3 inch	L_c inch	l_1 inch	d_2 inch	d_1 h6 inch	l_4 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.6.35A5D051C-	0,2500	0,014	0,051	0,146	0,032	0,020	1,000	0,250	2,500	0,23	0,250	1,083	5	☺	😐
MD025.7.94A5D102C-	0,3125	0,018	0,059	0,165	0,054	0,040	1,250	0,313	3,000	0,293	0,375	1,437	5	☺	😐
MD025.9.53A5D152C-	0,3750	0,024	0,067	0,181	0,076	0,060	1,250	0,375	3,000	0,355	0,375	1,437	5	☺	😐
MD025.12.7A6D152C-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,500	0,500	3,500	0,475	0,500	1,717	6	☺	😐
MD025.15.9A6D203C-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,500	0,625	3,500	0,594	0,625	1,594	6	☺	😐

Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD025.12.7A6D152C-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

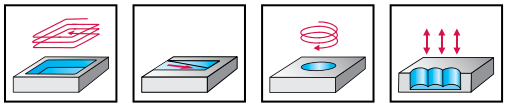
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

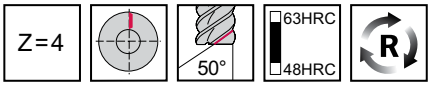
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise grande avance en carbure monobloc

MC089 Advance mm

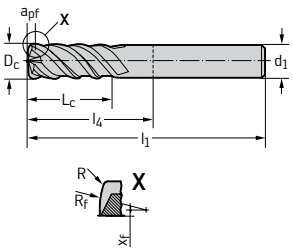






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

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

Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

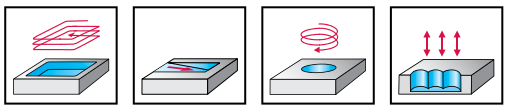
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

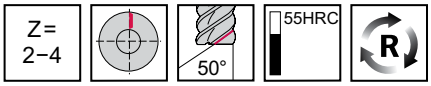
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraise grande avance en carbure monobloc

MC025 Advance mm

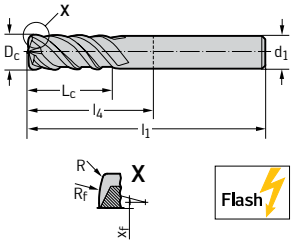






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC025-02.0A2B020-	2	0,1	0,4	1,2	0,283	0,2	6	57	21	6	2	☺
MC025-03.0A2B030-	3	0,15	0,6	1,8	0,425	0,3	7	57	21	6	2	☺
MC025-04.0A4B050-	4	0,2	0,8	2	0,673	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC025-05.0A4B050-	5	0,25	1,1	2,5	0,714	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC025-06.0A4B050-	6	0,3	1,4	3	0,755	0,5	15	57	21	6	4	☺
MC025-08.0A4B100-	8	0,5	1,54	4	1,379	1	20	63	27	8	4	☺
MC025-10.0A4B150-	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	26	72	32	10	4	☺
MC025-12.0A4B150-	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	30	83	38	12	4	☺
MC025-16.0A4B200-	16	1	3,1	8	2,747	2	36	92	44	16	4	☺

Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC025-02.0A2B020-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

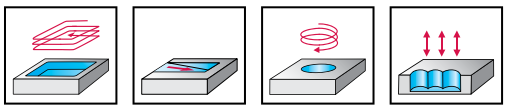
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

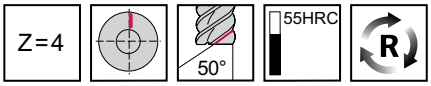
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise grande avance en carbure monobloc

MC025 Advance inch

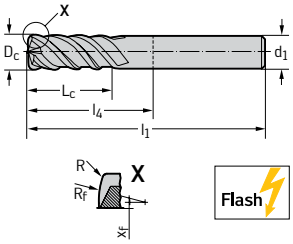






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Flash

Désignation	D_c h9 inch	a_{pf} inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_3 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC025.3.18A4D051-	0,1250	0,006	0,030	0,046	0,023	0,020	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.4.76A4D051-	0,1875	0,010	0,039	0,098	0,028	0,020	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.6.35A4D051-	0,2500	0,014	0,051	0,146	0,032	0,020	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.7.94A4D102-	0,3125	0,018	0,059	0,165	0,054	0,040	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.9.53A4D152-	0,3750	0,024	0,070	0,181	0,075	0,060	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.12.7A4D152-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC025.15.9A4D203-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺

Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC025.12.7A4D152-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

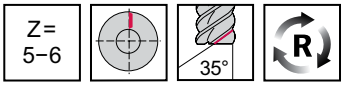
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

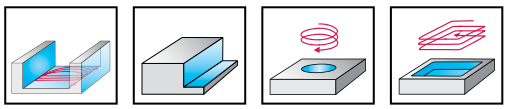
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD133 Supreme mm



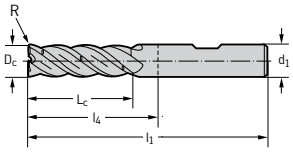


– Brise-copeaux



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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☻	☹
MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☻	☹
MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☻	☹
MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☻	☹
MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☻	☹
MD133-20.0W6L100J-	20	1	63	125	75	20	6	☻	☹

Dressage $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD133-06.0W5L030J-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = ☹ → défavorables = ☠

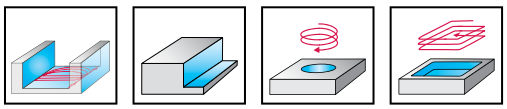
☻ ☹ ☠ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

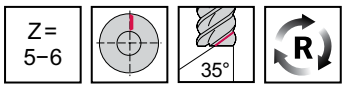
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD133 Supreme mm



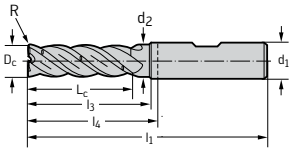
– Brise-copeaux
– Grande longueur





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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030D-	6	0,3	19	27	5,5	65	29	6	5	☺	😐
MD133-08.0W5L040D-	8	0,4	25	30	7,5	68	32	8	5	☺	😐
MD133-10.0W5L050D-	10	0,5	32	38	9,5	80	40	10	5	☺	😐
MD133-12.0W5L060D-	12	0,6	38	46	11,4	93	48	12	5	☺	😐
MD133-16.0W6L080D-	16	0,8	50	60	15,2	115	62	16	6	☺	😐
MD133-20.0W6L100D-	20	1	63	73	19	125	75	20	6	☺	😐

Dressage $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD133-06.0W5L030D-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

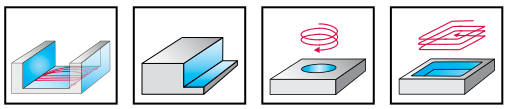
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

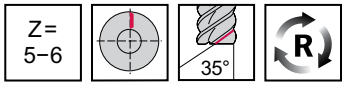
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD133 Supreme inch



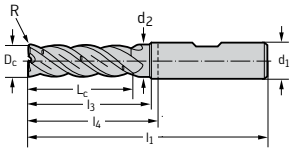
– Brise-copeaux
– Grande longueur





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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.9.53W5L038D-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	😐
MD133.12.7W5L076D-	1/2"	0,5000	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	😐
MD133.15.9W6L076D-	5/8"	0,6250	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	😐
MD133.19.1W6L076D-	3/4"	0,7500	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,468	0,750	6	☺	😐

Dressage $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD133.12.7W5L076D-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

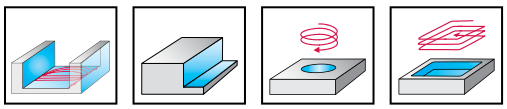
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

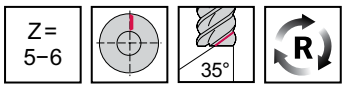
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD133 Supreme mm



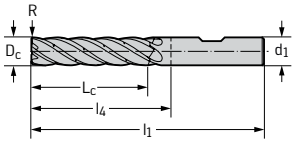
– Brise-copeaux





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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

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

Dressage $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}025 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD133-06.0W5L030K-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

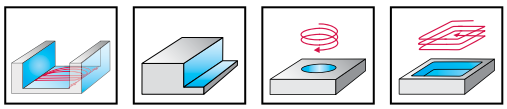
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

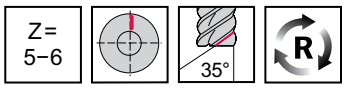
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD133 Supreme mm



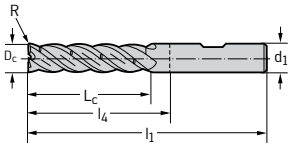
– Brise-copeaux





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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☺	😐
MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☺	😐
MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☺	😐
MD133-12.0W5X060L-	12	0,6	62	116	71	12	5	☺	😐
MD133-16.0W6X080L-	16	0,8	82	141	93	16	6	☺	😐
MD133-20.0W6X100L-	20	1	103	165	115	20	6	☺	😐

Dressage $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD133-06.0W5X030L-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

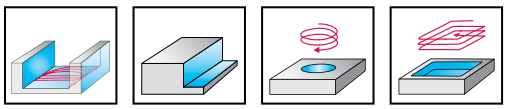
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

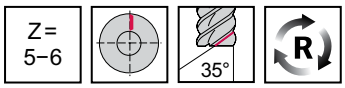
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD133 Supreme inch



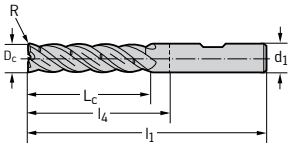
– Brise-copeaux





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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,375	3,500	1,937	0,375	5	☺	😐
MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,3750	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☺	😐
MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,5000	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☺	😐
MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,6250	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☺	😐
MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,7500	0,030	3,875	6,500	4,468	0,750	6	☺	😐

Dressage $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD133.12.7W5X076L-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

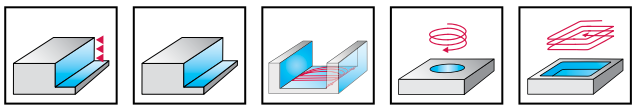
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

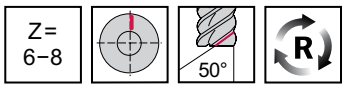
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD128 Supreme mm



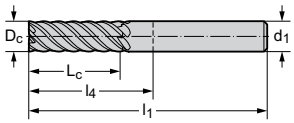
– Type N 50





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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6LJ-	6	0,1	18	65	29	6	6	☺	😐
MD128-08.0A6LJ-	8	0,1	24	68	32	8	6	☺	😐
MD128-10.0A6LJ-	10	0,1	30	80	40	10	6	☺	😐
MD128-12.0A6LJ-	12	0,1	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-16.0A6LJ-	16	0,15	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-20.0A8LJ-	20	0,15	60	125	75	20	8	☺	😐
MD128-25.0A8LJ-	25	0,15	75	150	94	25	8		😐

Dressage $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD128-06.0A6LJ-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

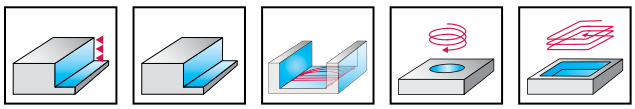
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

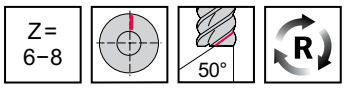
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD128 Supreme mm



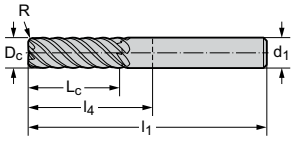
– Type N 50





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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6L050J-	6	0,5	18	65	29	6	6	☺	😐
MD128-08.0A6L050J-	8	0,5	24	68	32	8	6	☺	😐
MD128-10.0A6L050J-	10	0,5	30	80	40	10	6	☺	😐
MD128-10.0A6L100J-	10	1	30	80	40	10	6	☺	😐
MD128-12.0A6L050J-	12	0,5	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-12.0A6L100J-	12	1	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-12.0A6L200J-	12	2	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-16.0A6L050J-	16	0,5	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-16.0A6L100J-	16	1	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-16.0A6L200J-	16	2	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-20.0A8L100J-	20	1	60	125	75	20	8	☺	😐
MD128-20.0A8L400J-	20	4	60	125	75	20	8	☺	😐
MD128-25.0A8L100J-	25	1	75	150	94	25	8	☺	😐
MD128-25.0A8L400J-	25	4	75	150	94	25	8		😐

Dressage $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD128-06.0A6L050J-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

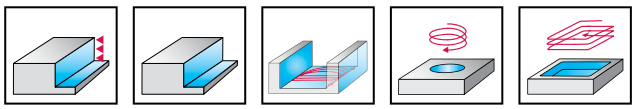
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

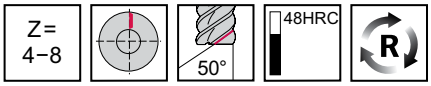
Fraises à dresser en carbure monobloc

MC128 Advance mm



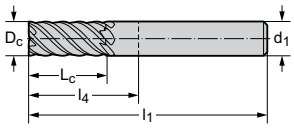
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC128-02.0A4B-	2	0,1	7	57	21	6	4	
MC128-03.0A4B-	3	0,1	8	57	21	6	4	
MC128-04.0A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	
MC128-05.0A5B-	5	0,1	13	57	21	6	5	
MC128-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	
MC128-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	
MC128-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	
MC128-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	
MC128-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	
MC128-20.0A8B-	20	0,15	38	104	54	20	8	
MC128-25.0A8B-	25	0,15	45	121	65	25	8	

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC128-02.0A4B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

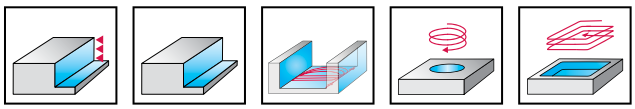
😊 😐 😞 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

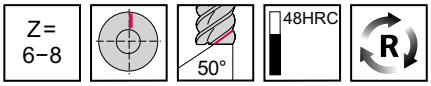
Fraises à dresser en carbure monobloc

MC128 Advance mm



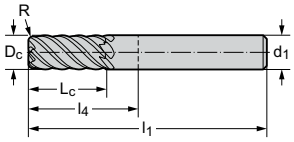
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC128-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC128-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
MC128-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
MC128-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
MC128-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
MC128-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
MC128-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺
MC128-16.0A6B050-	16	0,5	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B100-	16	1	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B200-	16	2	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B300-	16	3	32	92	44	16	6	☺
MC128-20.0A8B100-	20	1	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B200-	20	2	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B300-	20	3	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B400-	20	4	38	104	54	20	8	☺

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC128-06.0A6B050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

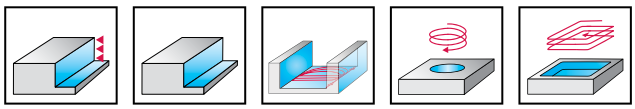
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

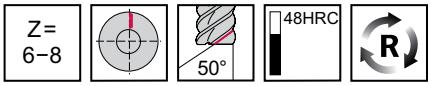
Fraises à dresser en carbure monobloc

MC128 Advance inch



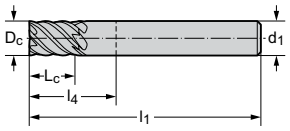
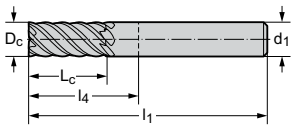

– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe

	Désignation	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
 Cylindrical shank	MC128.9.53A6C-	0,3750	0,004	0,500	2,500	0,937	0,375	6	☻
 Cylindrical shank	MC128.9.53A6D-	0,3750	0,004	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☻
	MC128.12.7A6D-	0,5000	0,006	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☻
	MC128.12.7A6DI-	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	6	☻
	MC128.15.9A6D-	0,6250	0,006	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☻
	MC128.19.1A8D-	0,7500	0,006	1,625	4,500	2,468	0,750	8	☻

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC128.9.53A6C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

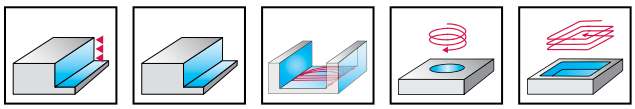
☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

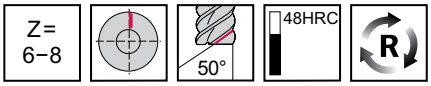
Fraises à dresser en carbure monobloc

MC128 Advance inch



– Type N 50

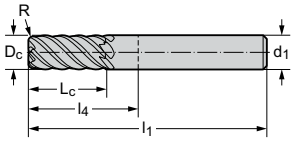




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe

Désignation	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC128.9.53A6D038-	0,3750	0,015	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☻



Cylindrical shank

Dressage $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC128.9.53A6D038-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

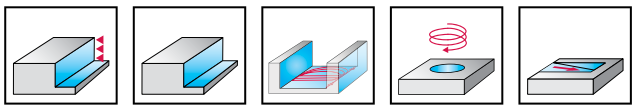
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

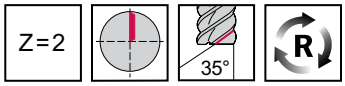
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC166 Advance mm

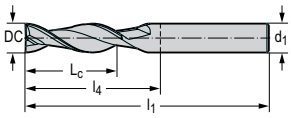






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-02.0A2L-	2	8	38	10	3	2	☺
MC166-03.0A2L-	3	12	38	14	3	2	☺
MC166-04.0A2L-	4	14	50	22	4	2	☺
MC166-05.0A2L-	5	16	57	21	6	2	☺
MC166-06.0A2L-	6	22	65	29	6	2	☺
MC166-08.0A2L-	8	28	80	44	8	2	☺
MC166-10.0A2L-	10	32	90	50	10	2	☺
MC166-12.0A2L-	12	38	100	55	12	2	☺
MC166-16.0A2L-	16	50	115	67	16	2	☺
MC166-20.0A2L-	20	50	125	75	20	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC166-02.0A2L-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

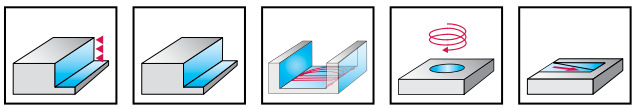
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

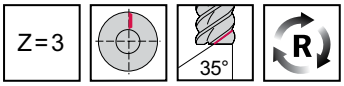
Fraises à dresser en carbure monobloc

MC166 Advance mm



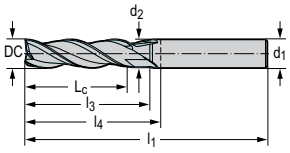
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-03.0A3LD-	3	15	15		65	29	6	3	☻
MC166-04.0A3LD-	4	20	20		65	29	6	3	☻
MC166-05.0A3LD-	5	25	25		65	29	6	3	☻
MC166-06.0A3LD-	6	21	27	5,5	65	29	6	3	☻
MC166-08.0A3LD-	8	28	40	7,5	80	44	8	3	☻
MC166-10.0A3LD-	10	35	43	9,5	85	45	10	3	☻
MC166-12.0A3LD-	12	42	52	11,4	100	55	12	3	☻
MC166-16.0A3LD-	16	56	70	15,2	121	73	16	3	☻

Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC166-03.0A3LD-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

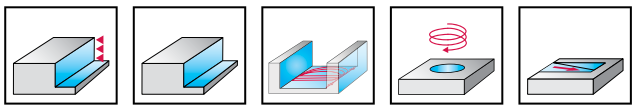
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

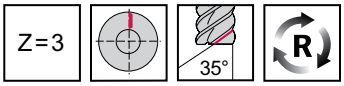
Fraises à dresser en carbure monobloc

MC166 Advance mm



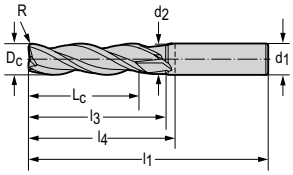
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-12.0A3L100D-	12	1	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-12.0A3L200D-	12	2	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-12.0A3L300D-	12	3	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-12.0A3L400D-	12	4	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-15.0A3L300D-	15	3	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
MC166-15.0A3L400D-	15	4	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
MC166-16.0A3L100D-	16	1	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L200D-	16	2	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L300D-	16	3	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L400D-	16	4	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L500D-	16	5	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-20.0A3L100D-	20	1	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L200D-	20	2	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L400D-	20	4	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L500D-	20	5	70	88	19	141	91	20	3	☺

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC166-12.0A3L100D-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

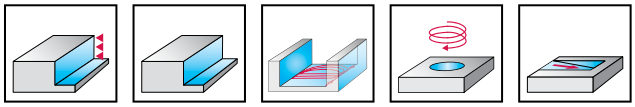
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

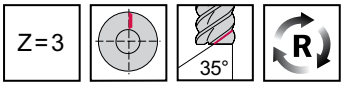
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC166 Advance mm

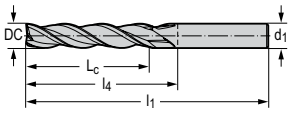






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-06.0A3XL-	6	30	75	39	6	3	☻
MC166-08.0A3XL-	8	40	100	64	8	3	☻
MC166-10.0A3XL-	10	50	100	60	10	3	☻
MC166-12.0A3XL-	12	60	118	73	12	3	☻
MC166-16.0A3XL-	16	80	145	97	16	3	☻

Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC166-06.0A3XL-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

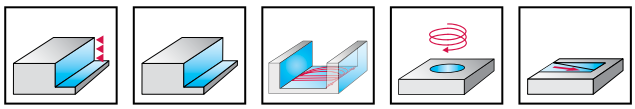
●● Application principale ● Autre application

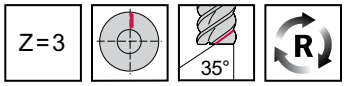
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC166 Advance mm

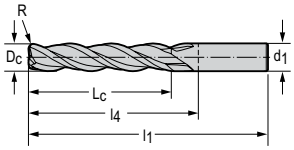






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-12.0A3X100L-	12	1	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X300L-	12	3	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X400L-	12	4	60	118	73	12	3	☺
MC166-15.0A3X300L-	15	3	75	139	91	16	3	☺
MC166-16.0A3X100L-	16	1	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X200L-	16	2	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X300L-	16	3	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X400L-	16	4	80	145	97	16	3	☺
MC166-20.0A3X100L-	20	1	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X200L-	20	2	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X300L-	20	3	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X400L-	20	4	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X500L-	20	5	100	171	121	20	3	☺

Dressage $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC166-12.0A3X100L-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

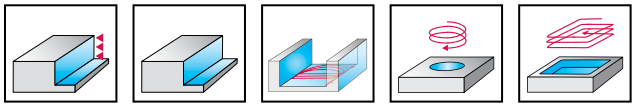
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

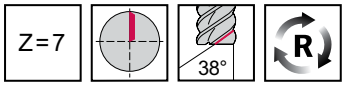
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD177 Supreme mm

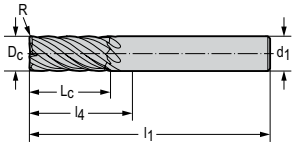






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	☺
MD177-08.0A7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☺
MD177-10.0A7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	☺
MD177-12.0A7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	☺
MD177-16.0A7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	☺
MD177-20.0A7B100-	20	1	38	104	54	20	7	☺
MD177-25.0A7B125-	25	1,25	45	121	65	25	7	☺

Dressage $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ pour matériaux ISO M et ISO S | Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

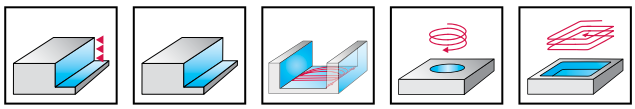
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

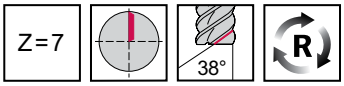
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD177 Supreme mm

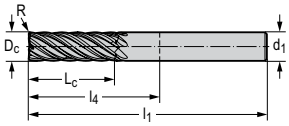






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	☺
MD177-08.0A7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	☺
MD177-10.0A7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	☺
MD177-12.0A7L060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	☺
MD177-16.0A7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	☺
MD177-20.0A7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD177-06.0A7L030D-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

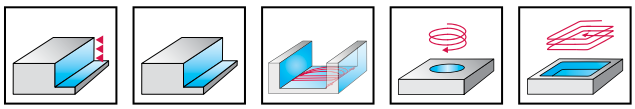
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

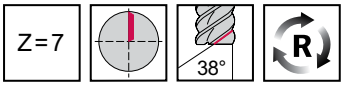
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD177 Supreme mm

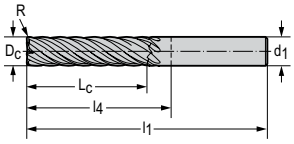






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7L030K-	6	0,3	25	65	29	6	7	☺
MD177-08.0A7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☺
MD177-10.0A7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☺
MD177-12.0A7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☺
MD177-16.0A7L080K-	16	0,8	66	125	77	16	7	☺
MD177-20.0A7L100K-	20	1	83	145	95	20	7	☺
MD177-25.0A7L125K-	25	1,25	100	163	107	25	7	☺

Dressage $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

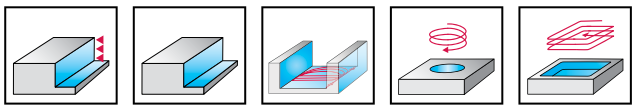
●● Application principale ● Autre application

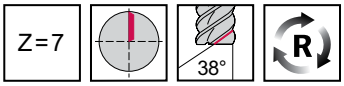
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD177 Supreme mm

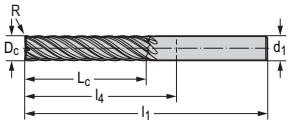






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-08.0A7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☺
MD177-10.0A7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☺
MD177-12.0A7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☺
MD177-16.0A7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☺
MD177-20.0A7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD177-08.0A7X040L-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

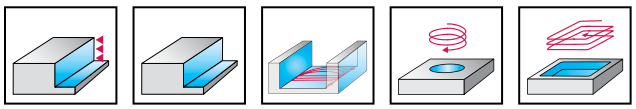
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

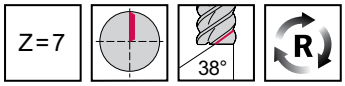
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD177 Supreme inch

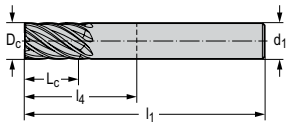






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7LK-	3/16"	0,1875	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D-	1/4"	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7DJ-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7XL-	1/4"	0,2500	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S-	3/8"	0,3750	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D-	3/8"	0,3750	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7LJ-	3/8"	0,3750	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S-	1/2"	0,5000	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D-	1/2"	0,5000	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7DI-	1/2"	0,5000	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7LK-	1/2"	0,5000	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S-	5/8"	0,6250	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.19.1A7S-	3/4"	0,7500	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D-	3/4"	0,7500	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7LJ-	3/4"	0,7500	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.25.4A7DI-	1"	1,0000	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺

Dressage $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ pour matériaux ISO M et ISO S | Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD177.12.7A7D-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

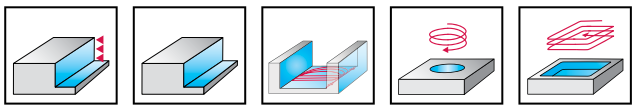
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

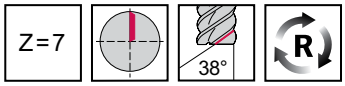
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD177 Supreme inch

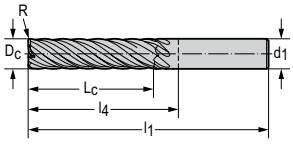






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	3/16"	0,1875	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076J-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X076L-	1/4"	0,2500	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S152-	3/8"	0,3750	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D038-	3/8"	0,3750	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D076-	3/8"	0,3750	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D152-	3/8"	0,3750	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S152-	1/2"	0,5000	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7DI038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L038K-	1/2"	0,5000	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S038-	5/8"	0,6250	0,015	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038-	5/8"	0,6250	0,015	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺

Dressage $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ pour matériaux ISO M et ISO S | Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

D1

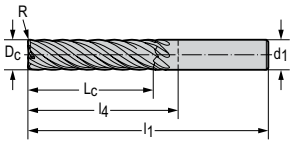
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.15.9A7D152I-	5/8"	0,6250	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.19.1A7S076-	3/4"	0,7500	0,030	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7S152-	3/4"	0,7500	0,060	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7S305-	3/4"	0,7500	0,120	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D038-	3/4"	0,7500	0,015	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.25.4A7D076I-	1"	1,0000	0,030	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L038J-	1"	1,0000	0,015	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L076J-	1"	1,0000	0,030	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L152J-	1"	1,0000	0,060	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L305J-	1"	1,0000	0,120	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺

Dressage $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ pour matériaux ISO M et ISO S | Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

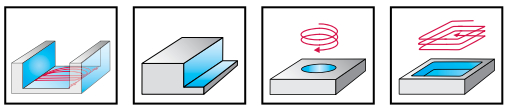
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

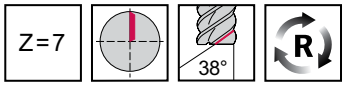
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD173 Supreme mm



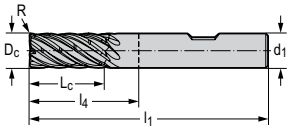
– Brise-copeaux





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-06.0W7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	☺
MD173-08.0W7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☺
MD173-10.0W7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	☺
MD173-12.0W7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	☺
MD173-16.0W7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	☺
MD173-20.0W7B100-	20	1	41	104	54	20	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD173-06.0W7B030-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

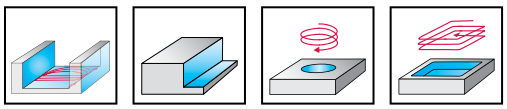
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

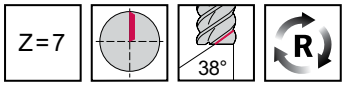
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD173 Supreme mm



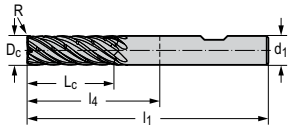
– Brise-copeaux





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-06.0W7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	😐
MD173-08.0W7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	😐
MD173-10.0W7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	😐
MD173-12.0WL060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	😐
MD173-16.0W7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	😐
MD173-20.0W7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	😐

Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD173-06.0W7L030D-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😠

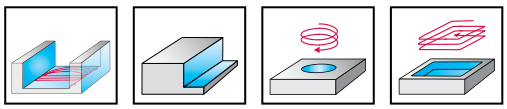
Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 😠 / ★

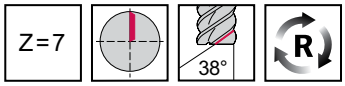
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD173 Supreme mm



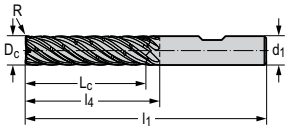
– Brise-copeaux





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-06.0W7L030K-	6	0,3	25	63	27	6	7	☺
MD173-08.0W7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☺
MD173-10.0W7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☺
MD173-12.0W7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☺
MD173-16.0W7L080K-	16	0,8	66	127	79	16	7	☺
MD173-20.0W7L100K-	20	1	83	150	100	20	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD173-06.0W7L030K-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

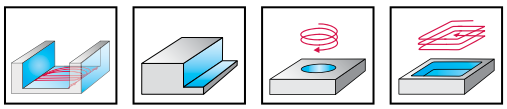
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

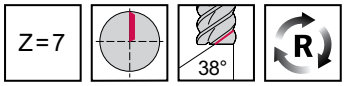
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD173 Supreme mm



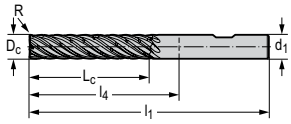
– Brise-copeaux





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-08.0W7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☺
MD173-10.0W7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☺
MD173-12.0W7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☺
MD173-16.0W7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☺
MD173-20.0W7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD173-08.0W7X040L-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

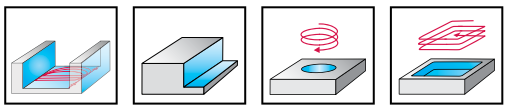
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

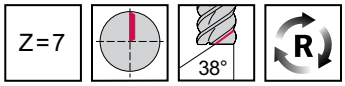
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD173 Supreme inch



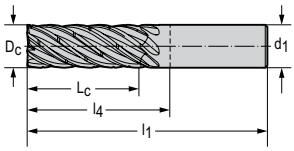
– Brise-copeaux





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	
MD173.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	
MD173.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	
MD173.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	

Dressage $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ pour matériaux ISO M et ISO S | Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

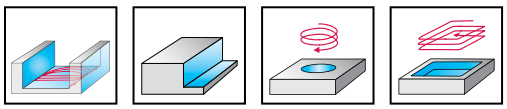
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

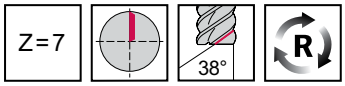
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD173 Supreme inch



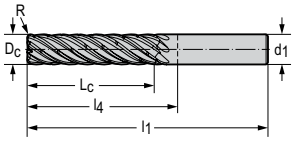
– Brise-copeaux





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD173.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.12.7A7D038I-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD173.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD173.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD173.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X305K-	3/4"	0,7500	0,120	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.25.4A7D038I-	1"	1,0000	0,015	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD173.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD173.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺

Dressage $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ pour matériaux ISO M et ISO S | Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD173.12.7A7D038I-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

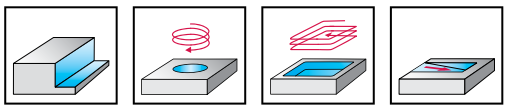
Fraises à dresser en carbure monobloc

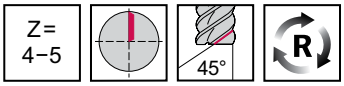
H7073417 mm

Protostar® Ti



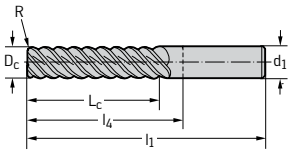
– Type Ti 45 extra-long





	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H7073417-16X50	16	4	50	115	67	16	4
H7073417-16X50-3	16	3	50	115	67	16	4
H7073417-16X90	16	4	90	145	97	16	4
H7073417-20X100	20	4	100	170	120	20	4
H7073417-20X100-3	20	3	100	170	120	20	4
H7073417-20X55	20	4	55	125	75	20	4
H7073417-20X55-3	20	3	55	125	75	20	4
H7073417-25X125	25	4	125	188	132	25	5
H7073417-25X125-3	25	3	125	188	132	25	5
H7073417-25X90	25	4	90	153	97	25	5
H7073417-25X90-3	25	3	90	153	97	25	5

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

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

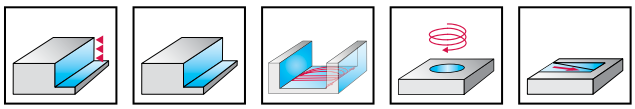
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

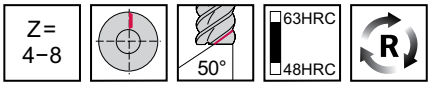
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC187 Advance mm

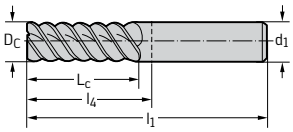






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B-	3	0,1	8	57	21	6	4	☻
MC187-04.0A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☻
MC187-05.0A4B-	5	0,1	13	57	21	6	4	☻
MC187-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☻
MC187-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☻
MC187-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☻
MC187-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☻
MC187-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☻
MC187-20.0A8B-	20	0,15	38	104	54	20	8	☻
MC187-25.0A8B-	25	0,15	45	121	65	25	8	☻

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

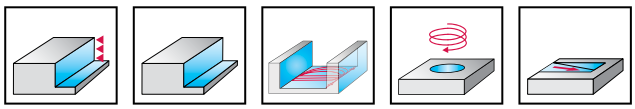
●● Application principale ● Autre application

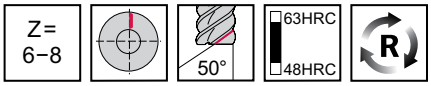
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC187 Advance mm

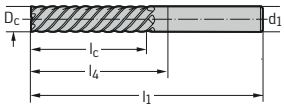






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-06.0A6L-	6	0,1	26	75	34	6	6	☺
MC187-08.0A6L-	8	0,1	36	80	44	8	6	☺
MC187-10.0A6L-	10	0,1	46	100	60	10	6	☺
MC187-12.0A6L-	12	0,1	55	110	65	12	6	☺
MC187-16.0A6L-	16	0,15	66	130	82	16	6	☺
MC187-20.0A8L-	20	0,15	80	145	95	20	8	☺
MC187-25.0A8L-	25	0,15	90	153	97	25	8	☺

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

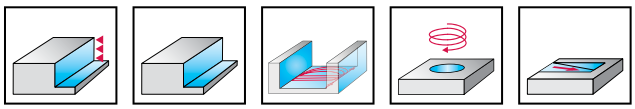
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

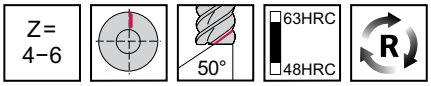
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC187 Advance mm

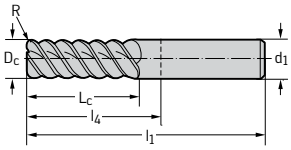






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☻
MC187-04.0A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☻
MC187-04.0A4B100-	4	1	11	57	21	6	4	☻
MC187-05.0A6B050-	5	0,5	13	57	21	6	6	☻
MC187-05.0A6B100-	5	1	13	57	21	6	6	☻
MC187-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☻
MC187-06.0A6B100-	6	1	13	57	21	6	6	☻
MC187-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☻
MC187-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☻
MC187-08.0A6B200-	8	2	19	63	27	8	6	☻
MC187-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☻
MC187-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☻
MC187-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☻
MC187-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☻
MC187-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☻
MC187-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☻
MC187-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☻

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

D1

WALTER SELECT

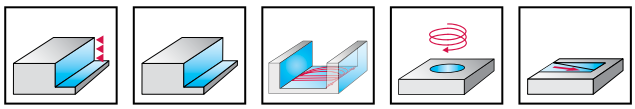
●● Application principale ● Autre application

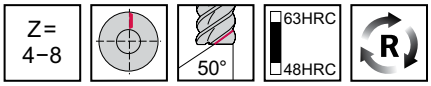
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC187 Advance inch

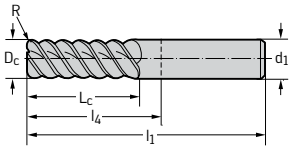






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WB10TG
MC187.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.4.76A4D038-	3/16"	0,1875	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.6.35A6D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☺
MC187.7.94A6D051-	5/16"	0,3125	0,020	0,812	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC187.9.53A6D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC187.12.7A6D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☺
MC187.15.9A6D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☺
MC187.19.1A8D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	5,000	2,968	0,750	8	☺

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC187.12.7A6D076-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

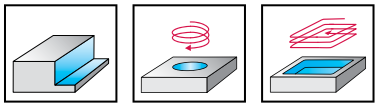
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC183 Advance mm

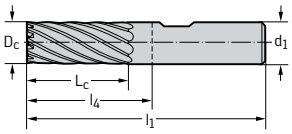






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC183-06.0W6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☻
MC183-08.0W8B-	8	0,1	19	63	27	8	8	☻
MC183-10.0W10B-	10	0,1	22	72	32	10	10	☻
MC183-12.0W12B-	12	0,1	26	83	38	12	12	☻
MC183-16.0W16B-	16	0,15	32	92	44	16	16	☻

Dressage $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

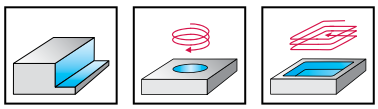
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

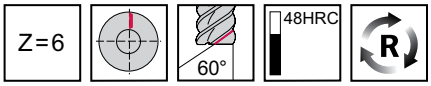
Fraises à dresser en carbure monobloc

MC129 Advance mm



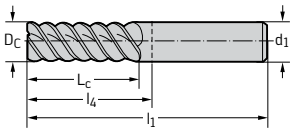
– Type N 60





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC129-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
MC129-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☺
MC129-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☺
MC129-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☺
MC129-14.0A6B-	14	0,15	26	83	38	14	6	☺
MC129-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☺
MC129-20.0A6B-	20	0,15	38	104	54	20	6	☺

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC129-06.0A6B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

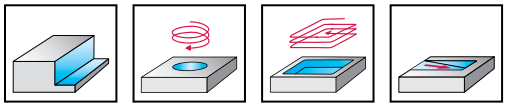
Fraises à dresser en carbure monobloc

H4044918 mm

Protostar®



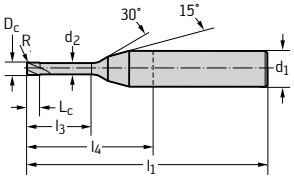
– Grande longueur
– Type Mini HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H4044918-0.4-1	0,4	0,05	0,4	1	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.4-2	0,4	0,05	0,4	2	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.4-4	0,4	0,05	0,4	4	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.5-1.25	0,5	0,05	0,5	1	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.5-2.5	0,5	0,05	0,5	3	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.5-5	0,5	0,05	0,5	5	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.6-1.5	0,6	0,05	0,6	2	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.6-3	0,6	0,05	0,6	3	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.6-4.5	0,6	0,05	0,6	5	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.8-2	0,8	0,05	0,8	2	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-4	0,8	0,05	0,8	4	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-6	0,8	0,05	0,8	6	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-8	0,8	0,05	0,8	8	0,8	38	11,6	3	2
H4044918-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
H4044918-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
H4044918-1-2.5	1	0,1	1	3	1	38	10	3	2
H4044918-1-20	1	0,1	1	20	1	60	32	3	2
H4044918-1-5	1	0,1	1	5	1	60	32	3	2
H4044918-1-7.5	1	0,1	1	8	1	60	32	3	2
H4044918-1.5-15	1,5	0,15	1,5	15	1,5	60	32	3	2
H4044918-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
H4044918-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
H4044918-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
H4044918-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
H4044918-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
H4044918-2.5-12.5	2,5	0,25	2,5	13	2,5	60	32	3	2
H4044918-2.5-25	2,5	0,25	2,5	25	2,5	60	32	3	2
H4044918-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
H4044918-3-22.5	3	0,3	3	23	3	60	32	3	2
H4044918-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Rainurage $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

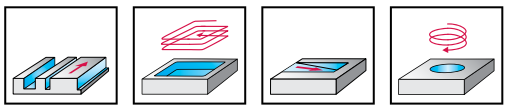
●● Application principale ● Autre application

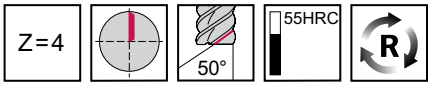
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC341 Supreme mm







	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

Outil de coupe

Désignation	D_c h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WK40TZ
DIN 6535 HA									
MC341-06.0A4P-	6	10	16	5,5	57	21	6	4	☺
MC341-08.0A4P-	8	13	22	7,6	63	27	8	4	☺
MC341-10.0A4P-	10	16	28	9,5	72	32	10	4	☺
MC341-12.0A4P-	12	19	33	11,4	83	38	12	4	☺
MC341-16.0A4P-	16	26	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC341-20.0A4P-	20	32	52	19	104	54	20	4	☺
DIN 6535 HB									
MC341-12.0W4PD-	12	26	40	11,4	92	47	12	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TZ: MC341-06.0A4P-WK40TZ

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WK40TZ
DIN 6535 HB										
MC341-06.0W4BC-	6		13	23	5,7	62	26	6	4	☺
MC341-10.0W4BC-	10		22	32	9,5	75	35	10	4	☺
MC341-16.0W4BC-	16		32	42	15,2	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HB										
MC341-08.0W4BD-	8		19	28	7,6	66	30	8	4	☺
DIN 6535 HB										
MC341-06.0W4B050C-	6	0,5	13	18	5,7	57	21	6	4	☺
MC341-08.0W4B050C-	8	0,5	19	26	7,6	63	27	8	4	☺
MC341-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC341-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC341-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HB										

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TZ: MC341-06.0A4P-WK40TZ

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

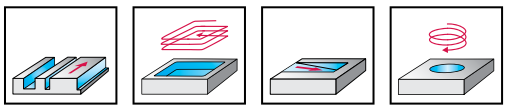
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

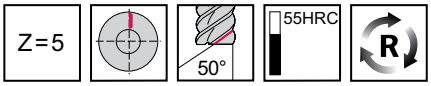
D1

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC341 Supreme mm

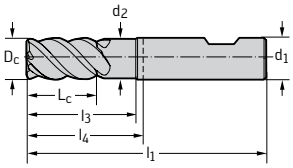






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TZ
MC341-06.0W5B050-	6	0,5	13	57	21	6	5	☻
MC341-08.0W5B050-	8	0,5	19	63	27	8	5	☻
MC341-10.0W5B050-	10	0,5	22	72	32	10	5	☻
MC341-12.0W5B050-	12	0,5	26	83	38	12	5	☻
MC341-16.0W5B050-	16	0,5	32	92	44	16	5	☻

Exemple de commande pour la nuance WK40TZ: MC341-06.0W5B050-WK40TZ

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

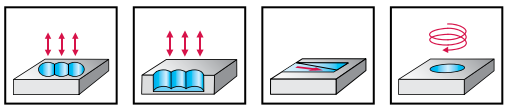
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

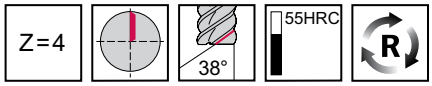
Fraise à tréfler en carbure monobloc

MD344 Supreme mm



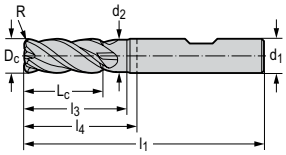
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD344-06.0W4B030C-	6	0,3	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MD344-08.0W4B040C-	8	0,4	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD344-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD344-12.0W4B060C-	12	0,6	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD344-16.0W4B080C-	16	0,8	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD344-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD344-06.0W4B030C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

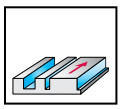
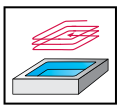
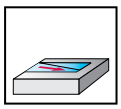
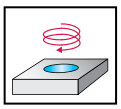
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme mm



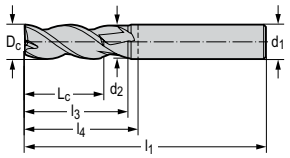

– Grande longueur



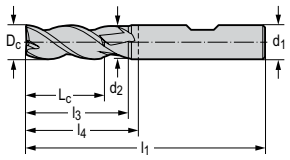
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-02.0A3PC-	2	0,1	5	8	1,9	57	21	6	3	☺
MD340-03.0A3PC-	3	0,1	7	11	2,9	57	21	6	3	☺
MD340-04.0A3PC-	4	0,1	9	15	3,8	57	21	6	3	☺
MD340-05.0A3PC-	5	0,1	11	16	4,8	57	21	6	3	☺
MD340-06.0A3PC-	6	0,12	13	19	5,7	57	21	6	3	☺
MD340-08.0A3PC-	8	0,16	18	25	7,6	63	27	8	3	☺
MD340-10.0A3PC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	3	☺
MD340-12.0A3PC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	3	☺
MD340-16.0A3PC-	16	0,32	34	42	15,2	92	44	16	3	☺
MD340-20.0A3PC-	20	0,4	42	52	19	104	54	20	3	☺



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-10.0W3PC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	3	☺
MD340-12.0W3PC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	3	☺
MD340-16.0W3PC-	16	0,32	34	42	15,2	92	44	16	3	☺
MD340-20.0W3PC-	20	0,4	42	52	19	104	54	20	3	☺

Rainurage $a_p \leq 2{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340-02.0A3PC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

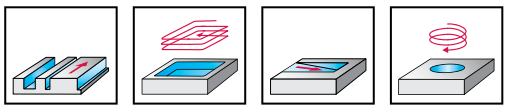
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme inch

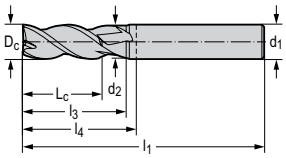






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.1.58A3PC-	1/16"	0,0625		0,164	0,246	0,059	2,000	0,583	0,250	3	☺
MD340.2.38A3PC-	3/32"	0,0937	0,004	0,227	0,34	0,090	2,500	1,083	0,250	3	☺
MD340.3.18A3PC-	1/8"	0,1250	0,004	0,289	0,434	0,119	2,500	1,083	0,250	3	☺
MD340.4.76A3PC-	3/16"	0,1875	0,004	0,414	0,622	0,178	2,500	1,083	0,250	3	☺
MD340.6.35A3PC-	1/4"	0,2500	0,005	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.7.93A3PC-	5/16"	0,3125	0,006	0,664	0,996	0,297	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.9.53A3PC-	3/8"	0,3750	0,007	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.11.1A3PC-	7/16"	0,4375	0,009	0,954	1,43	0,416	3,500	1,717	0,500	3	☺
MD340.12.7A3PC-	1/2"	0,5000	0,010	1,079	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☺
MD340.15.9A3PC-	5/8"	0,6250	0,013	1,329	1,535	0,594	3,500	1,594	0,625	3	☺
MD340.19.1A3PC-	3/4"	0,7500	0,015	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☺

Rainurage $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340.1.58A3PC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

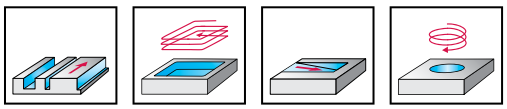
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme inch



– Grande longueur

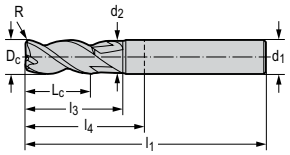




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Outil de coupe

Désignation	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53A3P038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☹



Cylindrical shank

Rainurage $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340.9.53A3P038C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

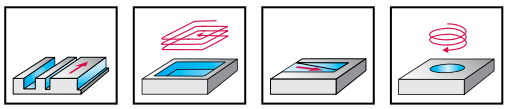
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme mm



– Grande longueur

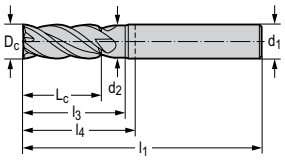


Z=4 | 55HRC | 39°/41° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

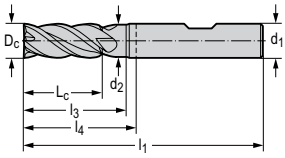
Outil de coupe

Désignation	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-03.0A4BC-	3	0,1	5	9	2,9	57	21	6	4	
MD340-04.0A4BC-	4	0,1	7	11	3,8	57	21	6	4	
MD340-05.0A4BC-	5	0,1	8	14	4,8	57	21	6	4	
MD340-06.0A4BC-	6	0,12	10	16	5,7	57	21	6	4	
MD340-08.0A4BC-	8	0,16	19	25	7,6	63	27	8	4	
MD340-10.0A4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-12.0A4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-14.0A4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	
MD340-16.0A4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-18.0A4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	
MD340-20.0A4BC-	20	0,4	38	52	19	104	54	20	4	



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-10.0W4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-12.0W4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-14.0W4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	
MD340-16.0W4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-18.0W4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	
MD340-20.0W4BC-	20	0,4	38	52	19	104	54	20	4	



DIN 6535 HB

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340-03.0A4BC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

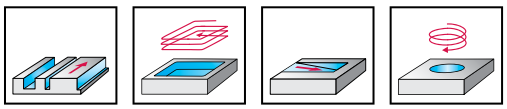
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme inch

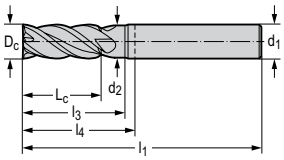






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4DC-	1/4"	0,2500	0,005	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	😀
MD340.7.93A4DC-	5/16"	0,3125	0,006	0,506	0,759	0,297	3,000	1,437	0,375	4	😀
MD340.9.53A4DC-	3/8"	0,3750	0,007	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	😀
MD340.12.7A4DC-	1/2"	0,5000	0,010	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	😀
MD340.15.9A4DC-	5/8"	0,6250	0,013	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	😀
MD340.19.1A4DC-	3/4"	0,7500	0,015	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	😀

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340.12.7A4DC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😠

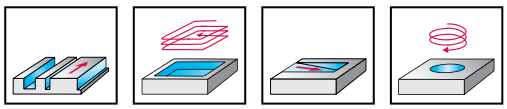
Nouveautés au sein de la gamme = 😀 😐 😠 / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme mm



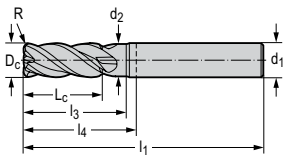

– Grande longueur





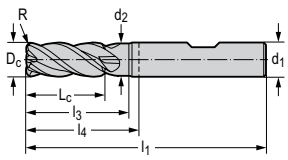
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-03.0A4B020C-	3	0,2	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
MD340-03.0A4B050C-	3	0,5	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
MD340-04.0A4B020C-	4	0,2	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
MD340-04.0A4B050C-	4	0,5	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
MD340-05.0A4B050C-	5	0,5	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
MD340-05.0A4B100C-	5	1	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
MD340-06.0A4B050C-	6	0,5	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
MD340-06.0A4B100C-	6	1	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
MD340-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

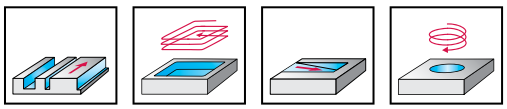
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme inch



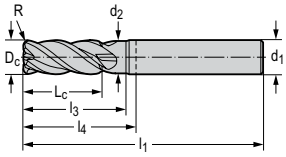
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53A4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	😀
MD340.12.7A4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	😀

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340.12.7A4D076C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

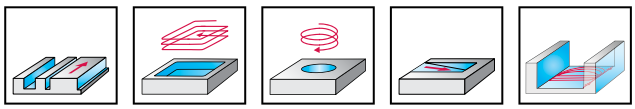
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

Nouveautés au sein de la gamme = 😀 😐 😞 / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme mm

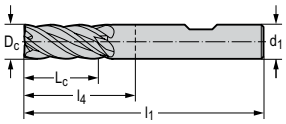






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5B-	6	0,12	13	57	21	6	5	☹
MD340-08.0W5B-	8	0,16	19	63	27	8	5	☹
MD340-10.0W5B-	10	0,2	22	72	32	10	5	☹
MD340-12.0W5B-	12	0,24	26	83	38	12	5	☹
MD340-16.0W5B-	16	0,32	32	92	44	16	5	☹
MD340-20.0W5B-	20	0,4	38	104	54	20	5	☹
MD340-25.0W5B-	25	0,5	45	121	65	25	5	☹

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340-06.0W5B-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

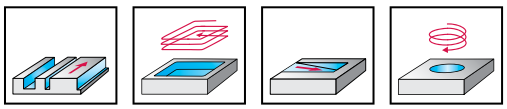
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme inch

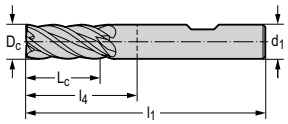






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53W5D-	3/8"	0,3750	0,007	0,875	3,000	1,437	0,375	5	
MD340.12.7W5D-	1/2"	0,5000	0,010	1,063	3,500	1,717	0,500	5	
MD340.15.9W5D-	5/8"	0,6250	0,013	1,250	3,500	1,594	0,625	5	

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340.12.7W5D-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

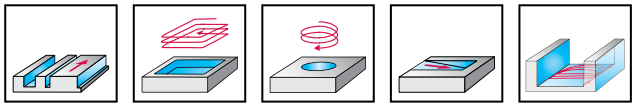
Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme mm



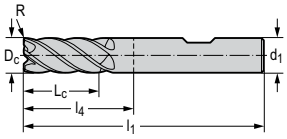

– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

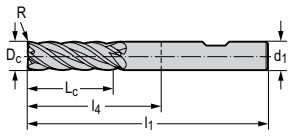
Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5B100-	6	1	13	57	21	6	5	
MD340-08.0W5B050-	8	0,5	19	63	27	8	5	
MD340-08.0W5B100-	8	1	19	63	27	8	5	
MD340-08.0W5B200-	8	2	19	63	27	8	5	
MD340-10.0W5B050-	10	0,5	22	72	32	10	5	
MD340-10.0W5B100-	10	1	22	72	32	10	5	
MD340-12.0W5B050-	12	0,5	26	83	38	12	5	
MD340-12.0W5B100-	12	1	26	83	38	12	5	
MD340-12.0W5B200-	12	2	26	83	38	12	5	
MD340-16.0W5B050-	16	0,5	32	92	44	16	5	
MD340-16.0W5B100-	16	1	32	92	44	16	5	
MD340-16.0W5B200-	16	2	32	92	44	16	5	

Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_a$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340-06.0W5B100-WK40TP



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5L030J-	6	0,3	18	65	29	6	5	
MD340-08.0W5L040J-	8	0,4	24	80	44	8	5	
MD340-10.0W5L050J-	10	0,5	30	100	60	10	5	
MD340-12.0W5L060J-	12	0,6	36	100	55	12	5	
MD340-16.0W5L080J-	16	0,8	48	115	67	16	5	
MD340-20.0W5L100J-	20	1	60	125	75	20	5	

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340-06.0W5B100-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

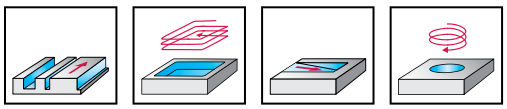
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme inch

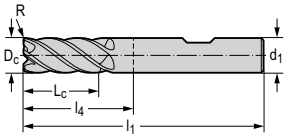






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53W5D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☺
MD340.12.7W5D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.12.7W5D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.19.1W5D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺
MD340.19.1W5D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340.12.7W5D076-WK40TP

D1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

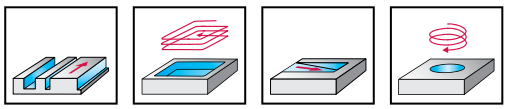
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

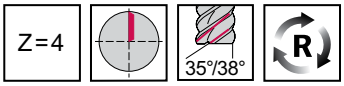
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

H2034217 / H2134217 mm

Proto·max™ Inox

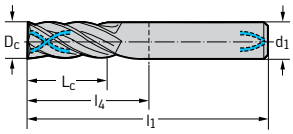




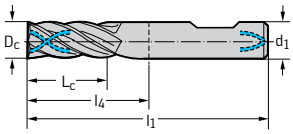


	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H2034217-6	6	0,1	13	57	21	6	4
H2034217-8	8	0,1	19	63	27	8	4
H2034217-10	10	0,1	22	72	32	10	4
H2034217-12	12	0,1	26	83	38	12	4
H2034217-14	14	0,15	26	83	38	14	4
H2034217-16	16	0,15	32	92	44	16	4
H2034217-20	20	0,15	38	104	54	20	4
H2134217-10	10	0,1	22	72	32	10	4
H2134217-12	12	0,1	26	83	38	12	4
H2134217-14	14	0,15	26	83	38	14	4
H2134217-16	16	0,15	32	92	44	16	4
H2134217-20	20	0,15	38	104	54	20	4

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

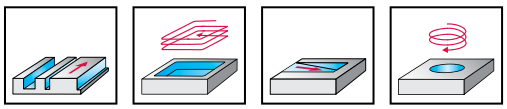
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

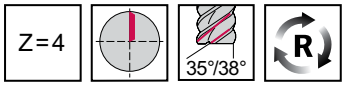
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

AH2034217 inch

Proto·max™ Inox

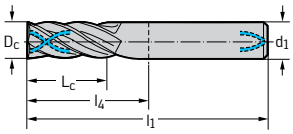






	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
AH2034217-1/2	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4
AH2034217-5/8	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4
AH2034217-3/4	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

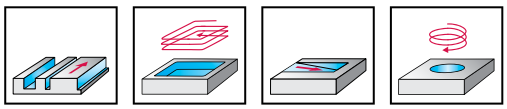
Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

H2038217 / H2138217 mm

Proto·max™ Inox

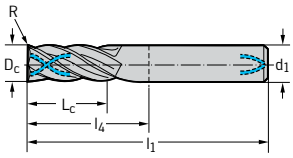




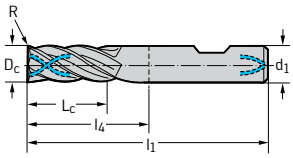
Z=4 | 35°/38° | R

	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H2038217-6-0.5	6	0,5	13	57	21	6	4
H2038217-6-1	6	1	13	57	21	6	4
H2038217-8-0.5	8	0,5	19	63	27	8	4
H2038217-8-1	8	1	19	63	27	8	4
H2038217-8-2	8	2	19	63	27	8	4
H2038217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
H2038217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
H2038217-10-2	10	2	22	72	32	10	4
H2038217-10-3	10	3	22	72	32	10	4
H2038217-12-0.5	12	0,5	26	83	38	12	4
H2038217-12-1	12	1	26	83	38	12	4
H2038217-12-2	12	2	26	83	38	12	4
H2038217-12-3	12	3	26	83	38	12	4
H2038217-16-0.5	16	0,5	32	92	44	16	4
H2038217-16-1	16	1	32	92	44	16	4
H2038217-16-2	16	2	32	92	44	16	4
H2038217-16-3	16	3	32	92	44	16	4
H2038217-20-1	20	1	38	104	54	20	4
H2138217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
H2138217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
H2138217-10-2	10	2	22	72	32	10	4
H2138217-12-0.5	12	0,5	26	83	38	12	4
H2138217-12-1	12	1	26	83	38	12	4
H2138217-12-2	12	2	26	83	38	12	4
H2138217-12-3	12	3	26	83	38	12	4
H2138217-16-0.5	16	0,5	32	92	44	16	4
H2138217-16-1	16	1	32	92	44	16	4
H2138217-16-2	16	2	32	92	44	16	4
H2138217-16-3	16	3	32	92	44	16	4
H2138217-20-1	20	1	38	104	54	20	4
H2138217-20-2	20	2	38	104	54	20	4
H2138217-20-3	20	3	38	104	54	20	4

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

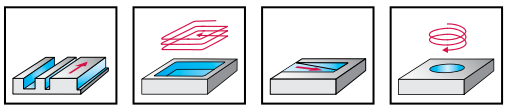
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

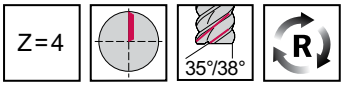
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC251 Advance mm

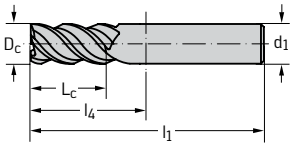






	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40RC
MC251-03.0-A4B-	3		8	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B-	5	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC251-08.0-A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
MC251-10.0-A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
MC251-12.0-A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
MC251-16.0-A4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☺
MC251-20.0-A4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☺

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40RC: MC251-03.0-A4B-WK40RC

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

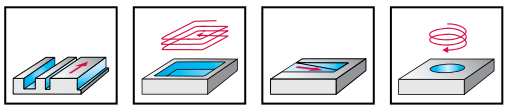
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

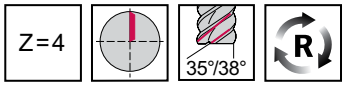
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC251 Advance mm

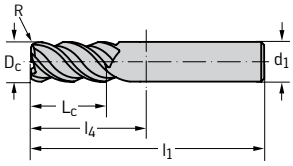






	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40RC
MC251-03.0-A4B020-	3	0,2	8	57	21	6	4	☺
MC251-03.0-A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B020-	4	0,2	11	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B050-	5	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B100-	5	1	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B050-	6	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☺
MC251-08.0-A4B050-	8	0,5	19	63	27	8	4	☺
MC251-08.0-A4B100-	8	1	19	63	27	8	4	☺
MC251-08.0-A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☺
MC251-10.0-A4B050-	10	0,5	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B100-	10	1	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B300-	10	3	22	72	32	10	4	☺
MC251-12.0-A4B050-	12	0,5	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B100-	12	1	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B165-	12	1,65	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B200-	12	2	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☺
MC251-16.0-A4B050-	16	0,5	32	92	44	16	4	☺
MC251-16.0-A4B100-	16	1	32	92	44	16	4	☺
MC251-16.0-A4B200-	16	2	32	92	44	16	4	☺
MC251-20.0-A4B100-	20	1	38	104	54	20	4	☺
MC251-20.0-A4B165-	20	1,65	38	104	54	20	4	☺
MC251-20.0-A4B600-	20	6	38	104	54	20	4	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40RC: MC251-03.0-A4B020-WK40RC

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

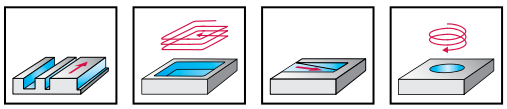
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

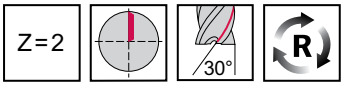
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD266 Supreme mm



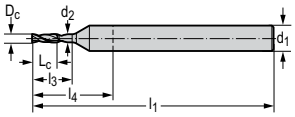
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

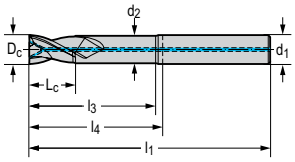
Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-02.0A2BE-	2		6	10	57	20	1,9	6	2	☻
MD266-03.0A2BD-	3		7,5	12	57	20	2,9	6	2	☻
MD266-04.0A2BD-	4	0,1	8	16	57	20	3,8	6	2	☻
MD266-05.0A2BC-	5	0,1	10	18	57	20	4,8	6	2	☻
MD266-05.0A2LD-	5	0,1	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☻

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-06.0A2LD-	6	0,1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☻
MD266-08.0A2LE-	8	0,1	12	42	80	43	7,6	8	2	☻
MD266-10.0A2BC-	10	0,1	20	30	72	31	9,5	10	2	☻
MD266-10.0A2LD-	10	0,1	15	48	90	49	9,5	10	2	☻
MD266-12.0A2LD-	12	0,1	18	53	100	54	11,4	12	2	☻
MD266-16.0A2LD-	16	0,15	24	65	115	66	15,2	16	2	☻
MD266-20.0A2LC-	20	0,15	25	73	125	74	19	20	2	☻

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

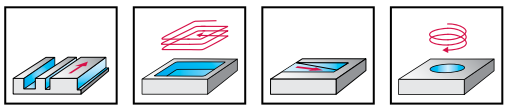
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD266 Supreme mm



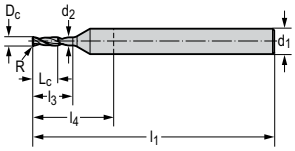
– Grande longueur



Z=2 | 30° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

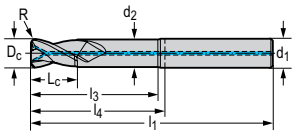
Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-02.0A2B020E-	2	0,2	6	10	57	20	1,9	6	2	☺
MD266-03.0A2B030D-	3	0,3	7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
MD266-04.0A2B030D-	4	0,3	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
MD266-05.0A2B050C-	5	0,5	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
MD266-05.0A2L050D-	5	0,5	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-06.0A2L050D-	6	0,5	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-06.0A2L100D-	6	1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-08.0A2L050E-	8	0,5	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L100E-	8	1	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L200E-	8	2	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-10.0A2B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-12.0A2L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-16.0A2L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-20.0A2L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	2	☺
MD266-20.0A2L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	2	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

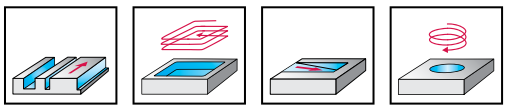
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

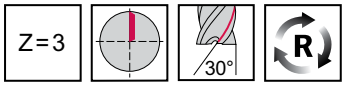
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD266 Supreme mm



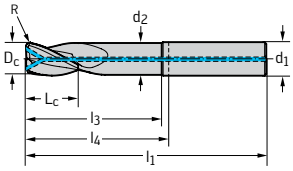
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-10.0A3B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	3	☻
MD266-10.0A3B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	3	☻
MD266-10.0A3B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	3	☻
MD266-10.0A3L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	3	☻
MD266-10.0A3L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	3	☻
MD266-10.0A3L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	3	☻
MD266-12.0A3B050C-	12	0,5	24	36	83	37	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3B200C-	12	2	24	36	83	37	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3B300C-	12	3	24	36	83	37	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3X050E-	12	0,5	12	68	115	69	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3X200E-	12	2	12	68	115	69	11,4	12	3	☻
MD266-12.0A3X300E-	12	3	12	68	115	69	11,4	12	3	☻
MD266-16.0A3B050C-	16	0,5	32	42	92	43	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3B200C-	16	2	32	42	92	43	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3B300C-	16	3	32	42	92	43	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3B400C-	16	4	32	42	92	43	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3X050E-	16	0,5	16	80	130	81	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3X200E-	16	2	16	80	130	81	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3X300E-	16	3	16	80	130	81	15,2	16	3	☻
MD266-16.0A3X400E-	16	4	16	80	130	81	15,2	16	3	☻
MD266-20.0A3L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	3	☻
MD266-20.0A3L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	3	☻
MD266-20.0A3L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	3	☻
MD266-20.0A3X050D-	20	0,5	20	88	140	89	19	20	3	☻

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

D1

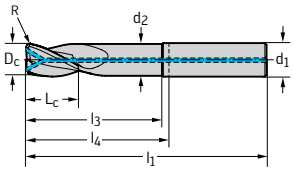
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-20.0A3X300D-	20	3	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X400D-	20	4	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-25.0A3B050B-	25	0,5	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3B400B-	25	4	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3L050B-	25	0,5	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3L300B-	25	3	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3L400B-	25	4	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3X050C-	25	0,5	25	92	150	93	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3X400C-	25	4	25	92	150	93	23,8	25	3	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

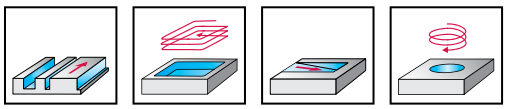
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

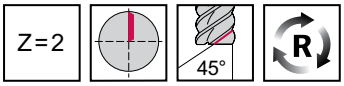
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC267 Advance mm



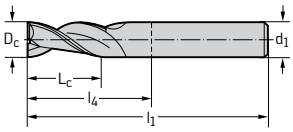
– Type AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A2B-	1		3	21	57	6	2	☻
MC267-01.5A2B-	1,5		3	21	57	6	2	☻
MC267-02.0A2B-	2		6	21	57	6	2	☻
MC267-02.5A2B-	2,5		7	21	57	6	2	☻
MC267-03.0A2B-	3		7	21	57	6	2	☻
MC267-03.5A2B-	3,5		7	21	57	6	2	☻
MC267-04.0A2B-	4	0,1	8	21	57	6	2	☻

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC267-01.0A2B-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

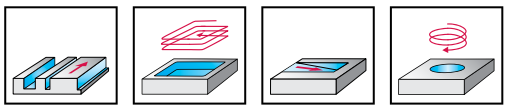
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC267 Advance mm



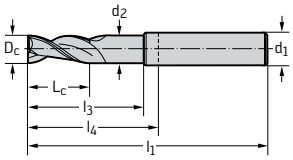
– Type AI 45



Z=2 | 45° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A2BC-	1		3	7	21	57	1	6	2	☺
MC267-01.5A2BC-	1,5		3	7	21	57	1,4	6	2	☺
MC267-02.0A2BC-	2		6	10	21	57	1,9	6	2	☺
MC267-02.5A2BC-	2,5		7	10	21	57	2,4	6	2	☺
MC267-03.0A2BC-	3		7	10	21	57	2,9	6	2	☺
MC267-03.5A2BC-	3,5		7	15	21	57	3,3	6	2	☺
MC267-04.0A2BC-	4	0,1	8	15	21	57	3,8	6	2	☺
MC267-05.0A2BC-	5	0,1	10	16	21	57	4,8	6	2	☺
MC267-06.0A2BC-	6	0,1	10	19	21	57	5,7	6	2	☺
MC267-08.0A2BC-	8	0,1	16	25	27	63	7,6	8	2	☺
MC267-10.0A2BC-	10	0,1	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-12.0A2BC-	12	0,1	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-16.0A2BC-	16	0,15	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-20.0A2BC-	20	0,15	32	52	54	104	19	20	2	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC267-01.0A2BC-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

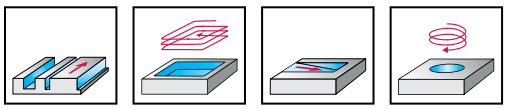
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

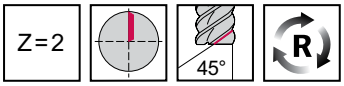
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC267 Advance mm



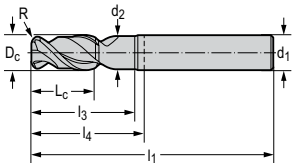
– Type AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC267-05.0A2B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	2	☻
MC267-06.0A2B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	2	☻
MC267-08.0A2B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	2	☻
MC267-10.0A2B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	2	☻
MC267-10.0A2B100C-	10	1	19	30	32	72	9,5	10	2	☻
MC267-12.0A2B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	2	☻
MC267-12.0A2B100C-	12	1	22	36	38	83	11,4	12	2	☻
MC267-12.0A2B200C-	12	2	22	36	38	83	11,4	12	2	☻
MC267-12.0A2B300C-	12	3	22	36	38	83	11,4	12	2	☻
MC267-16.0A2B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	2	☻
MC267-16.0A2B300C-	16	3	26	42	44	92	15,2	16	2	☻
MC267-16.0A2B400C-	16	4	26	42	44	92	15,2	16	2	☻
MC267-20.0A2B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	2	☻
MC267-20.0A2B400C-	20	4	32	52	54	104	19	20	2	☻

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC267-05.0A2B050C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

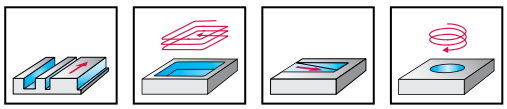
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

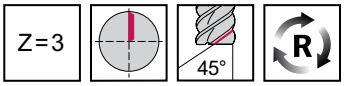
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC267 Advance mm



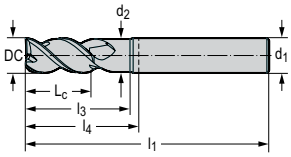
– Type AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A3BC-	1		3	7	21	57	1	6	3	☺
MC267-01.5A3BC-	1,5		4,5	8	21	57	1,4	6	3	☺
MC267-02.0A3BC-	2		6	10	21	57	1,9	6	3	☺
MC267-02.5A3BC-	2,5		7	10	21	57	2,4	6	3	☺
MC267-03.0A3BC-	3		7	10	21	57	2,9	6	3	☺
MC267-04.0A3BC-	4	0,1	8	15	21	57	3,8	6	3	☺
MC267-05.0A3BC-	5	0,1	10	16	21	57	4,8	6	3	☺
MC267-06.0A3BC-	6	0,1	10	19	21	57	5,7	6	3	☺
MC267-08.0A3BC-	8	0,1	16	25	27	63	7,6	8	3	☺
MC267-10.0A3BC-	10	0,1	19	30	32	72	9,5	10	3	☺
MC267-12.0A3BC-	12	0,1	22	36	38	83	11,4	12	3	☺
MC267-16.0A3BC-	16	0,15	26	42	44	92	15,2	16	3	☺
MC267-20.0A3BC-	20	0,15	32	52	54	104	19	20	3	☺

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC267-01.0A3BC-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

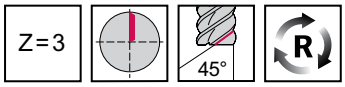
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

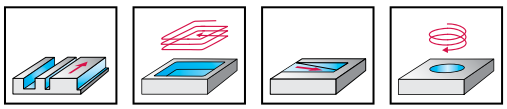
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC267 Advance mm



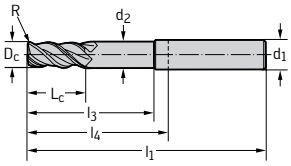


– Type AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30DY				●●			
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30DY	WJ30UU	WJ30DD
★ MC267-01.0A3B020C-	1	0,2	3	7	21	57	1	6	3	☺	☺	
★ MC267-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	21	57	1,9	6	3	☺	☺	
★ MC267-03.0A3B020C-	3	0,2	7	10	21	57	2,9	6	3	☺	☺	
★ MC267-04.0A3B030C-	4	0,3	8	15	21	57	3,8	6	3	☺	☺	
★ MC267-05.0A3B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	3	☺	☺	
★ MC267-06.0A3B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	3	☺	☺	
★ MC267-08.0A3B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	3		☺	☺
★ MC267-10.0A3B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	3		☺	☺
★ MC267-12.0A3B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	3		☺	☺
★ MC267-16.0A3B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	3		☺	☺
★ MC267-20.0A3B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	3		☺	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30DY: MC267-01.0A3B020C-WJ30DY

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

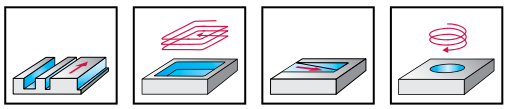
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD265 Supreme mm

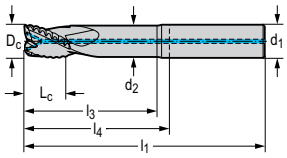


– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
MD265-16.0A3BC-	16	0,39	24	42	15,2	92	44	16	3	☻	☻
MD265-16.0A3LD-	16	0,39	20	65	15,2	115	67	16	3		☻
MD265-20.0A3BC-	20	0,39	35	52	19	104	54	20	3	☻	
MD265-20.0A3LC-	20	0,39	25	73	19	125	75	20	3		☻
MD265-20.0A3XD-	20	0,39	20	88	19	140	90	20	3		☻
MD265-25.0A3BC-	25	0,39	40	52	23,8	110	54	25	3	☻	☻
MD265-25.0A3LB-	25	0,39	31,25	72	23,8	130	74	25	3		☻
MD265-25.0A3XC-	25	0,39	25	92	23,8	150	94	25	3		☻

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30DD: MD265-16.0A3BC-WJ30DD

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

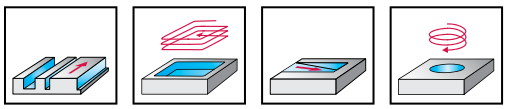
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD265 Supreme mm



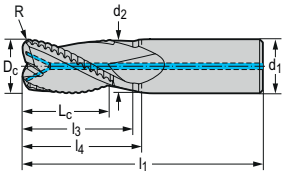
Z=3 | 30° | R

– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
MD265-16.0A3B200C-	16	2	24	42	15,2	92	44	16	3	☻	☻
MD265-16.0A3L200D-	16	2	20	65	15,2	115	67	16	3	☻	☻
MD265-16.0A3B300C-	16	3	24	42	15,2	92	44	16	3	☻	☻
MD265-16.0A3L300D-	16	3	20	65	15,2	115	67	16	3		☻
MD265-16.0A3B400C-	16	4	24	42	15,2	92	44	16	3		☻
MD265-16.0A3L400D-	16	4	20	65	15,2	115	67	16	3		☻
MD265-20.0A3B200C-	20	2	35	52	19	104	54	20	3		☻
MD265-20.0A3L200C-	20	2	25	73	19	125	75	20	3	☻	☻
MD265-20.0A3X200D-	20	2	20	88	19	140	90	20	3	☻	☻
MD265-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	104	54	20	3	☻	☻
MD265-20.0A3L300C-	20	3	25	73	19	125	75	20	3		☻
MD265-20.0A3X300D-	20	3	20	88	19	140	90	20	3		☻
MD265-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	104	54	20	3		☻
MD265-20.0A3L400C-	20	4	25	73	19	125	75	20	3		☻
MD265-20.0A3X400D-	20	4	20	88	19	140	90	20	3		☻
MD265-25.0A3B200C-	25	2	40	52	23,8	110	54	25	3	☻	☻
MD265-25.0A3L200B-	25	2	31,25	72	23,8	130	74	25	3		☻
MD265-25.0A3X200C-	25	2	25	92	23,8	150	94	25	3		☻
MD265-25.0A3B300C-	25	3	40	52	23,8	110	54	25	3	☻	☻
MD265-25.0A3L300B-	25	3	31,25	72	23,8	130	74	25	3		☻
MD265-25.0A3X300C-	25	3	25	92	23,8	150	94	25	3		☻
MD265-25.0A3B400C-	25	4	40	52	23,8	110	54	25	3		☻
MD265-25.0A3L400B-	25	4	31,25	72	23,8	130	74	25	3		☻
MD265-25.0A3X400C-	25	4	25	92	23,8	150	94	25	3		☻

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30DD: MD265-16.0A3B200C-WJ30DD

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

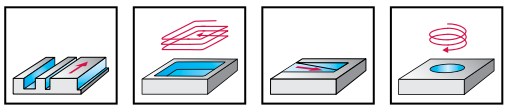
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

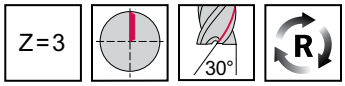
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC268 Advance mm

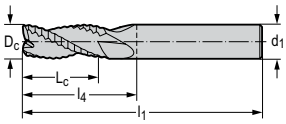






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC268-06.0A3B-	6	0,32	14	21	57	6	3	☻
MC268-08.0A3B-	8	0,32	20	27	63	8	3	☻
MC268-10.0A3B-	10	0,41	23	32	72	10	3	☻
MC268-12.0A3B-	12	0,41	27	38	83	12	3	☻
MC268-16.0A3B-	16	0,5	32	44	92	16	3	☻
MC268-20.0A3B-	20	0,5	38	54	104	20	3	☻

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC268-06.0A3B-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

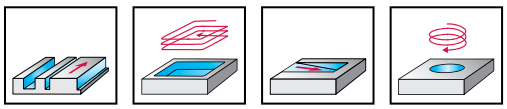
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

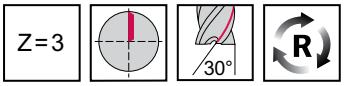
☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC268 Advance mm

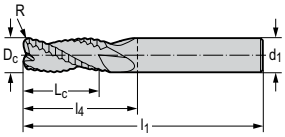






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC268-06.0A3B050-	6	0,5	14	21	57	6	3	☻
MC268-06.0A3B100-	6	1	14	21	57	6	3	☻
MC268-08.0A3B050-	8	0,5	20	27	63	8	3	☻
MC268-08.0A3B100-	8	1	20	27	63	8	3	☻
MC268-08.0A3B200-	8	2	20	27	63	8	3	☻
MC268-10.0A3B050-	10	0,5	23	32	72	10	3	☻
MC268-10.0A3B100-	10	1	23	32	72	10	3	☻
MC268-10.0A3B200-	10	2	23	32	72	10	3	☻
MC268-12.0A3B100-	12	1	27	38	83	12	3	☻
MC268-12.0A3B200-	12	2	27	38	83	12	3	☻
MC268-12.0A3B300-	12	3	27	38	83	12	3	☻

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC268-06.0A3B050-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

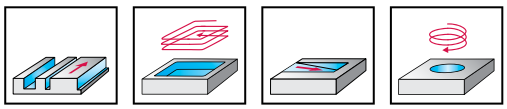
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

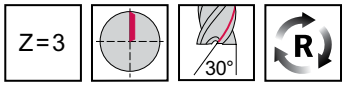
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC268 Advance mm

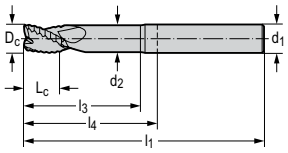






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC268-06.0A3LD-	6	0,32	11	24	5,5	29	65	6	3	☺
MC268-08.0A3LC-	8	0,32	12	29	7,5	36	72	8	3	☺
MC268-10.0A3LC-	10	0,41	15	35	9,5	43	83	10	3	☺
MC268-12.0A3LD-	12	0,41	15	50	11,4	55	100	12	3	☺
MC268-16.0A3LD-	16	0,5	20	63	15,2	67	115	16	3	☺
MC268-20.0A3LD-	20	0,5	20	70	19	75	125	20	3	☺

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC268-06.0A3LD-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

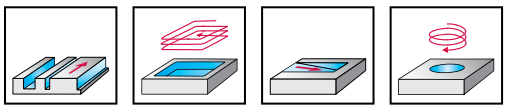
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

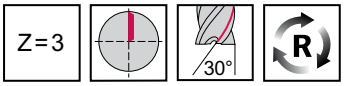
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC268 Advance mm

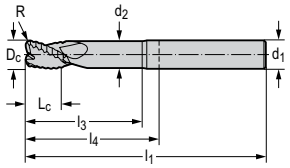






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC268-06.0A3L050D-	6	0,5	11	24	5,5	29	65	6	3	☻
MC268-06.0A3L100D-	6	1	11	24	5,5	29	65	6	3	☻
MC268-08.0A3L050C-	8	0,5	12	29	7,5	36	72	8	3	☻
MC268-08.0A3L100C-	8	1	12	29	7,5	36	72	8	3	☻
MC268-08.0A3L200C-	8	2	12	29	7,5	36	72	8	3	☻
MC268-10.0A3L050C-	10	0,5	15	36	9,5	43	83	10	3	☻
MC268-10.0A3L100C-	10	1	15	36	9,5	43	83	10	3	☻
MC268-10.0A3L200C-	10	2	15	35	9,5	43	83	10	3	☻
MC268-12.0A3L100D-	12	1	15	50	11,4	55	100	12	3	☻
MC268-12.0A3L200D-	12	2	15	50	11,4	55	100	12	3	☻
MC268-12.0A3L300D-	12	3	15	50	11,4	55	100	12	3	☻

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC268-06.0A3L050D-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

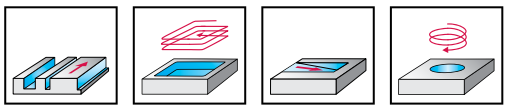
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

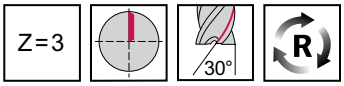
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC268 Advance mm

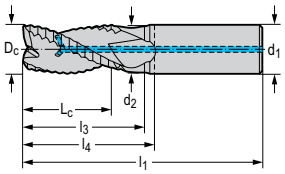






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC268-16.0A3LC-	16	0,5	32	50	15,2	52	100	16	3	☻
MC268-20.0A3BC-	20	0,5	35	52	19	54	104	20	3	☻
MC268-25.0A3BC-	25	0,63	45	63	23,8	65	121	25	3	☻
MC268-25.0A3LC-	25	0,63	30	82	23,8	84	140	25	3	☻

DIN 6535 HA

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC268-16.0A3LC-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

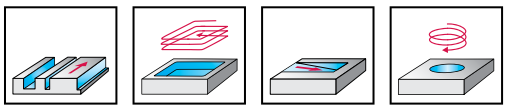
●● Application principale ● Autre application

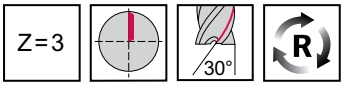
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC268 Advance mm

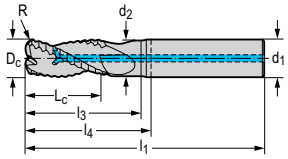






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC268-16.0A3L200C-	16	2	32	50	15,2	52	100	16	3	☻
MC268-16.0A3L300C-	16	3	32	50	15,2	52	100	16	3	☻
MC268-16.0A3L400C-	16	4	32	50	15,2	52	100	16	3	☻
MC268-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	54	104	20	3	☻
MC268-25.0A3B300C-	25	3	45	63	23,8	65	121	25	3	☻
MC268-25.0A3L300C-	25	3	30	82	23,8	84	140	25	3	☻

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC268-16.0A3L200C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

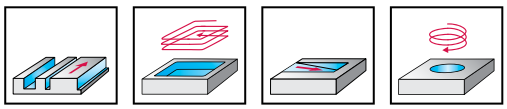
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

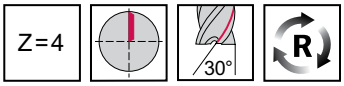
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC268 Advance mm

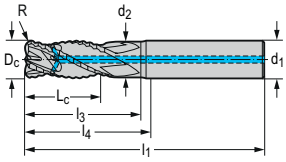






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC268-16.0A4L200C-	16	2	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
MC268-16.0A4L300C-	16	3	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
MC268-16.0A4L400C-	16	4	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
MC268-20.0A4B300C-	20	3	40	52	19	54	104	20	4	☺
MC268-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	65	121	25	4	☺
MC268-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	65	121	25	4	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC268-16.0A4L200C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

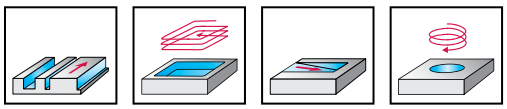
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

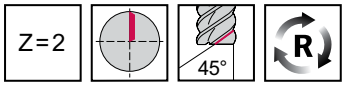
H602551 mm

Protostar®



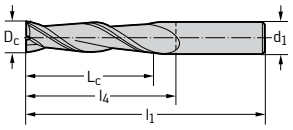
– Type AI 45 long





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H602551-6	6	0,1	35	80	44	6	2
H602551-8	8	0,1	45	97	61	8	2
H602551-10	10	0,1	50	118	78	10	2
H602551-12	12	0,1	60	120	75	12	2
H602551-16	16	0,15	65	130	82	16	2
H602551-20	20	0,15	75	145	95	20	2

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

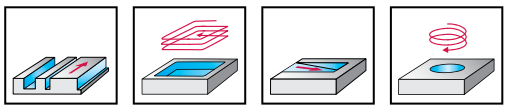
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

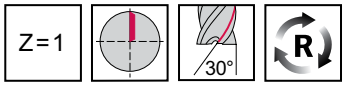
H901451 mm

Protostar®



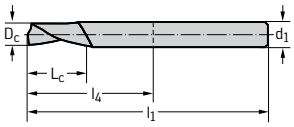
– Type Al 30





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H901451-3	3		7	57	21	6	1
H901451-4	4		8	57	21	6	1
H901451-5	5		10	57	21	6	1
H901451-6	6		10	57	21	6	1
H901451-8	8		16	63	27	8	1
H901451-10	10	0,1	19	72	32	10	1

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

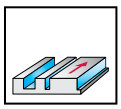
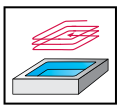
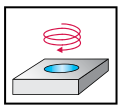
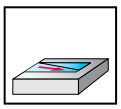
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

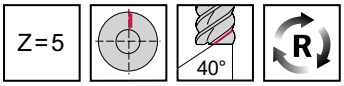
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD377 Supreme mm



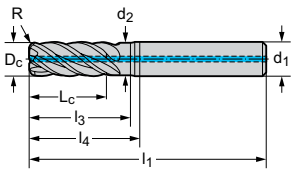

– Grande longueur
– Optimisé pour le titane



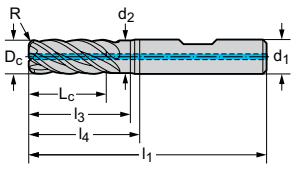
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ		●			●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MD377-06.0A5B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	5	☺
MD377-06.0A5B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	5	☺
MD377-08.0A5B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	5	☺
MD377-08.0A5B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	5	☺
MD377-10.0A5B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MD377-10.0A5B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MD377-12.0A5B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-12.0A5B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-12.0A5B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-12.0A5B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-16.0A5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-16.0A5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-20.0A5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-20.0A5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-25.0A5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-25.0A5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-25.0A5B635C-	25	6,35	45	63	23,8	121	65	25	5	☺



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MD377-16.0W5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-16.0W5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-20.0W5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-20.0W5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-25.0W5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-25.0W5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	☺

Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TZ: MD377-06.0A5B050C-WK40TZ

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

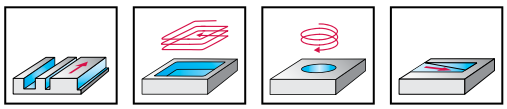
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

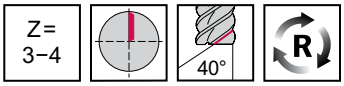
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC377 Advance mm



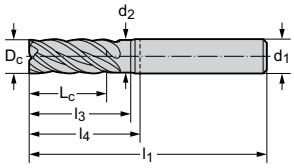
– Grande longueur
– Type Ti 40





	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3BC-	2	0,1	6	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC377-03.0A4BC-	3	0,1	8	10	2,9	57	21	6	4	☺
MC377-04.0A4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC377-05.0A4BC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC377-02.0A3BC-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

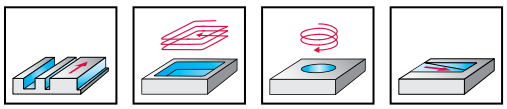
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

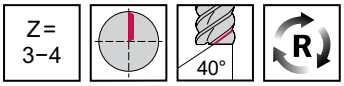
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC377 Advance mm



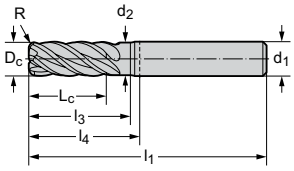
– Grande longueur
– Type Ti 40





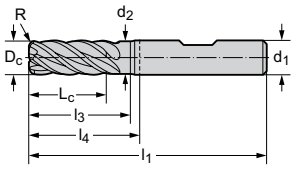
	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC377-03.0A4B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	4	☺
MC377-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC377-05.0A4B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC377-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☺



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC377-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC377-02.0A3B020C-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

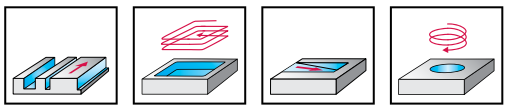
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

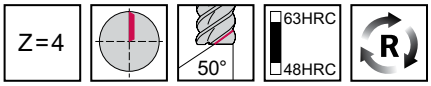
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC388 Advance mm

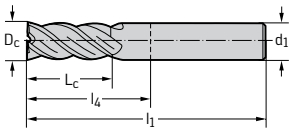
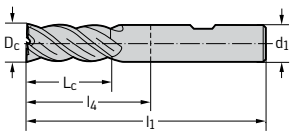






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Outil de coupe

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
								
MC388-06.0A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC388-08.0A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
MC388-10.0A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
MC388-12.0A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
DIN 6535 HA								
								
MC388-06.0W4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC388-08.0W4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
MC388-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
MC388-12.0AWB-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
DIN 6535 HB								

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

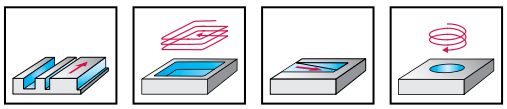
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

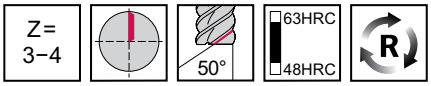
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC388 Advance mm

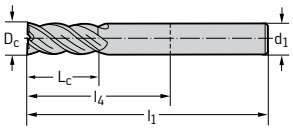






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B-	2	0,1	7	57	21	6	3	☻
MC388-03.0A3B-	3	0,1	8	57	21	6	3	☻
MC388-04.0A3B-	4	0,1	11	57	21	6	3	☻
MC388-05.0A3B-	5	0,1	13	57	21	6	3	☻
MC388-06.0A4L-	6	0,1	13	65	29	6	4	☻
MC388-08.0A4L-	8	0,1	19	80	44	8	4	☻
MC388-10.0A4L-	10	0,1	22	100	60	10	4	☻
MC388-12.0A4L-	12	0,1	26	100	55	12	4	☻

Rainurage $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

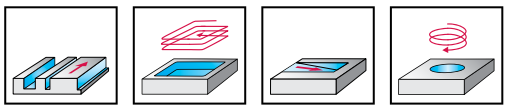
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

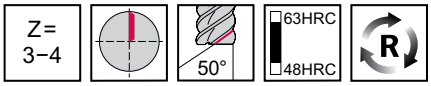
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC388 Advance inch

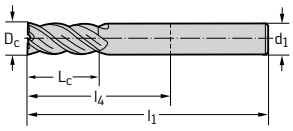






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L-	1/8"	0,1250	0,004	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☻
MC388.6.35A4L-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC388.9.53A4L-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☻
MC388.12.7A4L-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☻

Rainurage $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC388.12.7A4L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

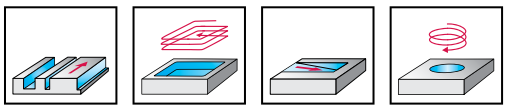
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

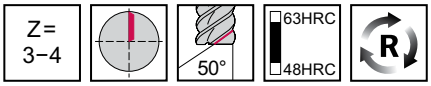
☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC388 Advance mm

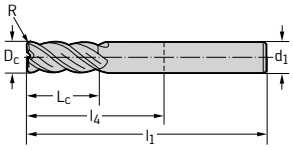






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

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

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

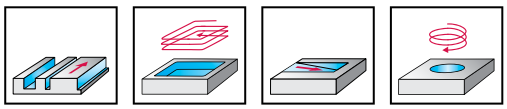
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

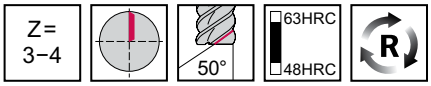
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC388 Advance inch

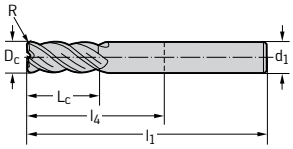






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h10	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☻
MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☻
MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☻

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC388.12.7A4L076-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

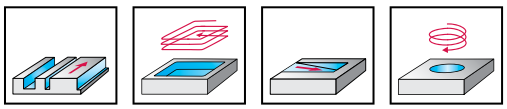
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

H8015828 mm

Protostar® Ultra



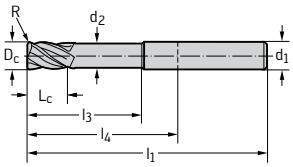
– Grande longueur
– Type HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8015828-4-0.4-16	4	0,4	4	16	3,9	75	39	6	4
H8015828-4-0.4-24	4	0,4	4	24	3,9	75	39	6	4
H8015828-5-0.5-20	5	0,5	5	20	4,9	75	39	6	4
H8015828-5-0.5-30	5	0,5	5	30	4,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.2-24	6	0,2	6	24	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.2-35	6	0,2	6	35	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.5-24	6	0,5	6	24	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.5-35	6	0,5	6	35	5,9	75	39	6	4
H8015828-8-0.5-29	8	0,5	8	29	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-0.5-43	8	0,5	8	43	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-1.0-29	8	1	8	29	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-1.0-43	8	1	8	43	7,9	80	44	8	4
H8015828-10-0.3-35	10	0,3	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-0.5-35	10	0,5	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-0.5-59	10	0,5	10	59	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-1.0-35	10	1	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-1.5-35	10	1,5	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-12-0.5-36	12	0,5	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-0.5-54	12	0,5	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.0-36	12	1	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.5-36	12	1,5	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.5-54	12	1,5	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-2.0-36	12	2	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-2.0-54	12	2	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-16-2.0-42	16	2	16	42	15,8	115	67	16	4

Rainurage $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

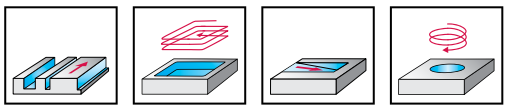
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC281 Advance mm



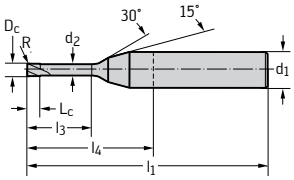
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	1	50	22	4	2	☺
MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	1	50	22	4	2	☺
MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	1	50	22	4	2	☺
MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,2	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	2	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	3	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	3	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	3	60	32	4	2	☺
MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	4	65	29	6	2	☺
MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	4	65	29	6	2	☺

Rainurage $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

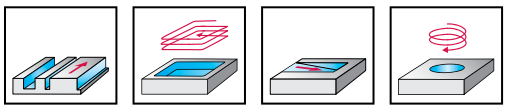
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

H8005828 mm

Protostar® Ultra



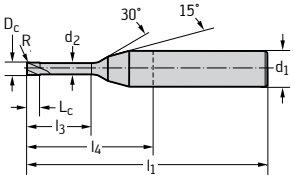
– Grande longueur
– Type HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8005828-1	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2
H8005828-1.2	1,2	0,12	1,2	5	1,2	65	29	6	2
H8005828-1.5	1,5	0,15	1,5	6	1,5	65	29	6	2
H8005828-2-0.2	2	0,2	2	8	2	75	39	6	2
H8005828-3-0.2	3	0,2	3	12	3	75	39	6	2
H8005828-3-0.3	3	0,3	3	12	3	75	39	6	2

Rainurage $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

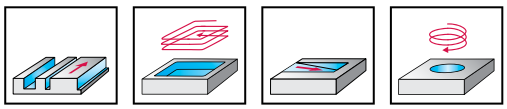
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

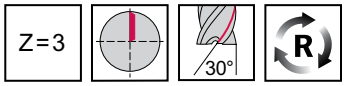
H3027419 mm

Protostar®



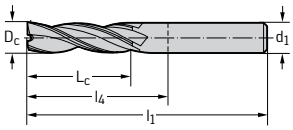
– Type 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H3027419-1	1		4	38	10	3	3
H3027419-1.5	1,5		6	38	10	3	3
H3027419-2	2		8	38	10,5	3	3
H3027419-3	3		12	38	12	3	3
H3027419-4	4		14	50	22	4	3
H3027419-6	6		22	65	29	6	3
H3027419-12	12	0,1	38	100	55	12	3

Rainurage $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

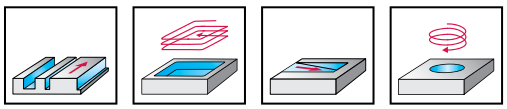
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

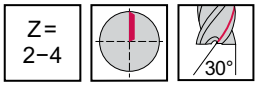
H8095919 mm

Protostar®



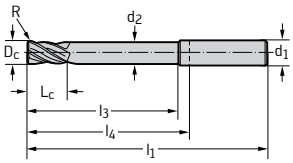
– Grande longueur
– Type HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h8 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8095919-4-30	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2
H8095919-4-40	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2
H8095919-6-30	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4
H8095919-6-45	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4
H8095919-6-60	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4
H8095919-8-40	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4
H8095919-8-60	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4
H8095919-8-80	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4
H8095919-12-60	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4

Rainurage $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

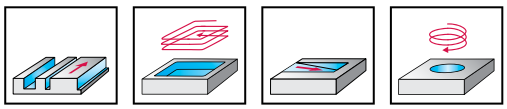
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

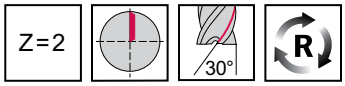
H4044919 mm

Protostar®



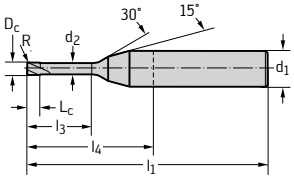
– Grande longueur
– Type Mini HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h8 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H4044919-0.6-9	0,6	0,05	0,6	9	0,6	38	13	3	2
H4044919-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
H4044919-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
H4044919-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
H4044919-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
H4044919-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
H4044919-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
H4044919-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
H4044919-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
H4044919-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Rainurage $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

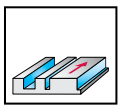
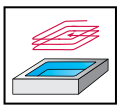
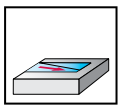
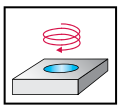
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

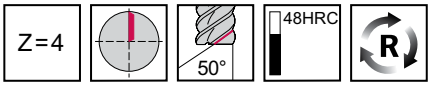
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme inch



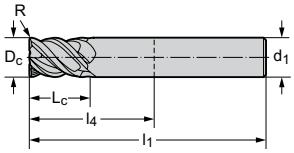

– Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

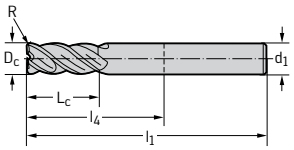
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4C038-	1/4"	0,2500	0,015	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4C076-	1/4"	0,2500	0,030	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4C076-	5/16"	0,3125	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4C038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.12.7A4C076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.15.9A4C152-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.12.7A4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI152-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.19.1A4D076-	3/4"	0,7500	0,030	0,750	4,000	1,969	0,750	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

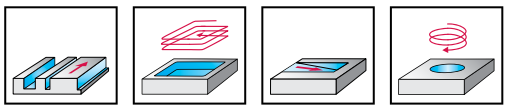
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

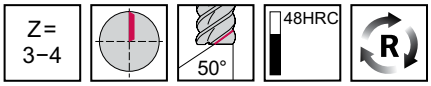
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme mm



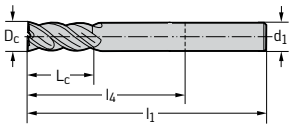
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3L-	2	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC326-02.5A3L-	2,5	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3L-	3	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC326-03.5A3L-	3,5	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3L-	4	0,1	11	57	21	6	3	☺
MC326-04.5A3L-	4,5	0,1	11	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L-	5	0,1	13	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L-	6	0,1	13	65	29	6	4	☺
MC326-07.0A4L-	7	0,1	16	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L-	8	0,1	19	80	44	8	4	☺
MC326-09.0A4L-	9	0,1	19	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L-	10	0,1	22	100	60	10	4	☺
MC326-11.0A4L-	11	0,1	26	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L-	12	0,1	26	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L-	14	0,15	26	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L-	16	0,15	32	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L-	20	0,15	38	125	75	20	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-02.0A3L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

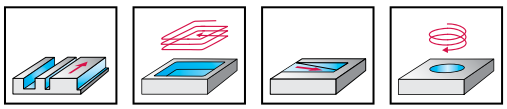
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

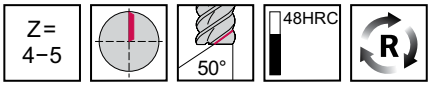
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme mm



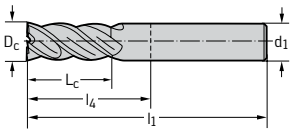
– Type N 50





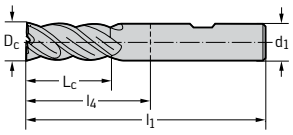
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4B-	14	0,15	26	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☺
MC326-18.0A4B-	18	0,15	32	92	44	18	4	☺
MC326-20.0A4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☺
MC326-25.0A5B-	25	0,15	45	121	65	25	5	☺



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0W4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC326-08.0W4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
MC326-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
MC326-14.0W4B-	14	0,15	26	83	38	14	4	☺
MC326-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☺
MC326-18.0W4B-	18	0,15	32	92	44	18	4	☺
MC326-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☺
MC326-25.0W5B-	25	0,15	45	121	65	25	5	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-06.0A4B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

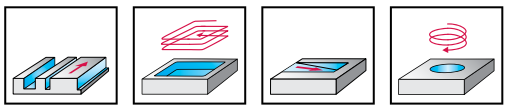
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

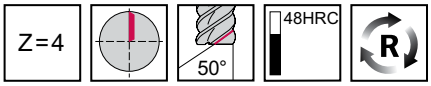
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme inch



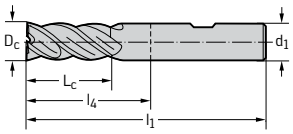
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	3,000	1,437	0,375	4	
MC326.7.94W4D-	5/16"	0,3125	0,004	0,812	3,000	1,437	0,375	4	
MC326.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	
MC326.11.1W4D-	7/16"	0,4375	0,004	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
MC326.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326.11.1W4D-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

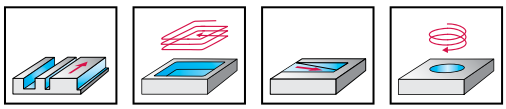
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

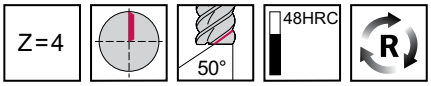
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme mm



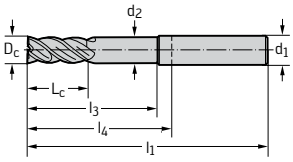

– Grande longueur
– Type N 50



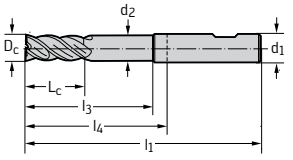


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0A4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-06.0W4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0W4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0W4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-06.0A4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

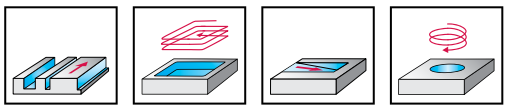
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

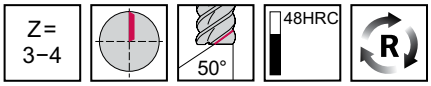
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme mm



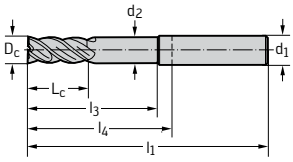
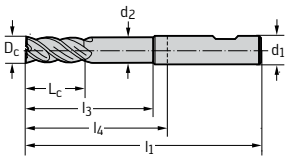
– Grande longueur
– Type N 50 long





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA										
MC326-04.0A3LC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	3	☹
MC326-05.0A3LC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	3	☹
MC326-06.0A4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☹
MC326-08.0A4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
MC326-10.0A4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
MC326-12.0A4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
MC326-14.0A4LC-	14	0,15	26	57	13,3	104	59	14	4	☹
MC326-16.0A4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
MC326-20.0A4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☹
 DIN 6535 HB										
MC326-04.0W3LC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	3	☹
MC326-05.0W3LC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	3	☹
MC326-06.0W4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☹
MC326-08.0W4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
MC326-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
MC326-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
MC326-14.0W4LC-	14	0,15	26	57	13,3	104	59	14	4	☹
MC326-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
MC326-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☹

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-04.0A3LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

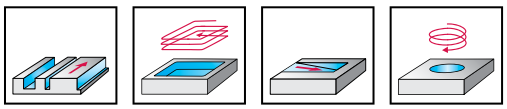
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

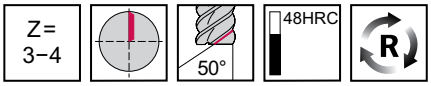
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme inch



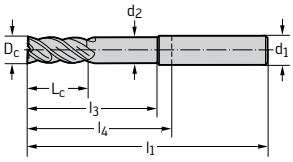
– Grande longueur
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4LC-	1/8"	0,1250	0,004	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	
MC326.4.76A4LC-	3/16"	0,1875	0,004	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	
MC326.6.35A4LC-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	
MC326.7.94A4LC-	5/16"	0,3125	0,004	0,812	1,500	0,297	3,500	2,083	0,375	4	
MC326.9.53A4LC-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	1,500	0,356	3,500	2,083	0,375	4	
MC326.11.1A4LC-	7/16"	0,4375	0,004	1,000	2,875	0,416	4,750	2,967	0,500	4	
MC326.12.7A4LC-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	
MC326.15.9A4LC-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	
MC326.19.1A4LC-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326.11.1A4LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

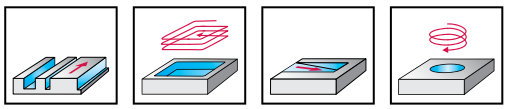
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

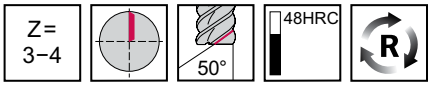
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme inch



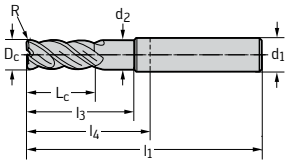
– Grande longueur
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4L051C-	1/8"	0,1250	0,020	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.4.76A4L051C-	3/16"	0,1875	0,020	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.6.35A4L076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4L102C-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4L076C-	5/16"	0,3125	0,030	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.7.94A4L203C-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L152C-	3/8"	0,3750	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L203C-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4L076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L305C-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.15.9A4L076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	☺
MC326.19.1A4L152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L406C-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326.12.7A4L076C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

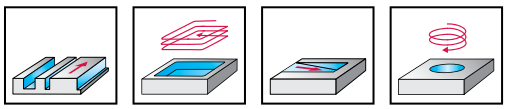
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

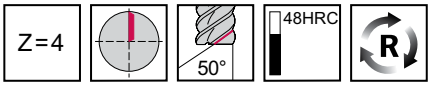
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme mm



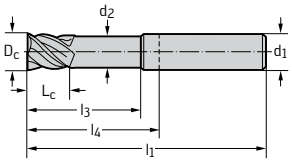
– Grande longueur
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4BCJ-	6	0,1	6	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4BCJ-	8	0,1	8	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4BCJ-	10	0,1	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4BCJ-	12	0,1	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-16.0A4BCJ-	16	0,15	16	42	15,2	92	44	16	4	☺

DIN 6535 HB

MC326-06.0W4BCJ-	6	0,1	6	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0W4BCJ-	8	0,1	8	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0W4BCJ-	10	0,1	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4BCJ-	12	0,1	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-16.0W4BCJ-	16	0,15	16	42	15,2	92	44	16	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-06.0A4BCJ-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

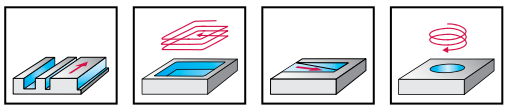
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

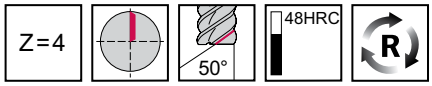
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme inch



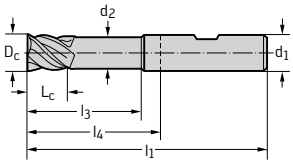
– Grande longueur
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4DCJ-	1/4"	0,2500	0,004	0,250	0,875	0,237	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4DCJ-	5/16"	0,3125	0,004	0,313	1,000	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4DCJ-	3/8"	0,3750	0,004	0,375	1,000	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.12.7W4DCJ-	1/2"	0,5000	0,006	0,500	1,375	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.19.1W4DCJ-	3/4"	0,7500	0,006	0,750	2,000	0,713	4,250	2,218	0,750	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326.12.7W4DCJ-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

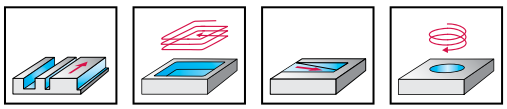
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

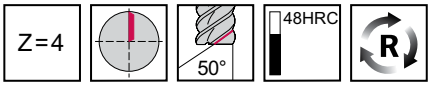
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme mm



– Type N 50

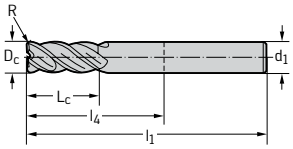




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

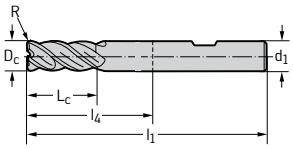
Outil de coupe

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	😀
MC326-08.0A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	😀
MC326-10.0A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	😀
MC326-12.0A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	😀
MC326-14.0A4B300-	14	3	26	83	38	14	4	😀
MC326-16.0A4B300-	16	3	32	92	44	16	4	😀
MC326-16.0A4B400-	16	4	32	92	44	16	4	😀
MC326-20.0A4B300-	20	3	38	104	54	20	4	😀



DIN 6535 HA

MC326-06.0W4B100-	6	1	13	57	21	6	4	😀
MC326-08.0W4B200-	8	2	19	63	27	8	4	😀
MC326-10.0W4B200-	10	2	22	72	32	10	4	😀
MC326-12.0W4B300-	12	3	26	83	38	12	4	😀
MC326-14.0W4B300-	14	3	26	83	38	14	4	😀
MC326-16.0W4B300-	16	3	32	92	44	16	4	😀
MC326-16.0W4B400-	16	4	32	92	44	16	4	😀
MC326-20.0W4B300-	20	3	38	104	54	20	4	😀
MC326-20.0W4B400-	20	4	38	104	54	20	4	😀



DIN 6535 HB

Rainurage $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-06.0A4B100-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

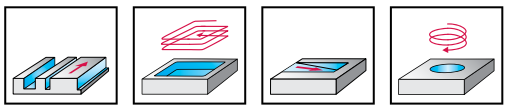
Nouveautés au sein de la gamme = 😀 😐 😵 / ★

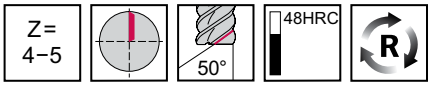
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme inch



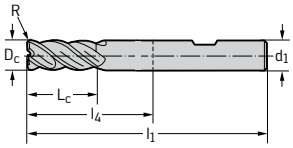
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D102-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4D203-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4D203-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.11.1W4D203-	7/16"	0,4375	0,080	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7W4D305-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.15.9W4D406-	5/8"	0,6250	0,160	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1W4D318-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC326.19.1W4D406-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326.11.1W4D203-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

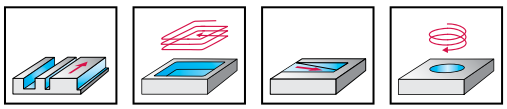
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme mm

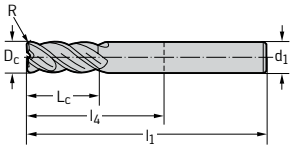


– Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3L100-	4	1	11	57	21	6	3	😐
MC326-05.0A3L100-	5	1	13	57	21	6	3	😐
MC326-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	😐
MC326-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	😐
MC326-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	😐
MC326-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	😐
MC326-14.0A4L300-	14	3	26	104	59	14	4	😐
MC326-16.0A4L400-	16	4	32	115	67	16	4	😐
MC326-20.0A4L400-	20	4	38	125	75	20	4	😐

Rainurage $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-04.0A3L100-WK40TF

D1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

➔ bonnes = 😊 ➔ moyennes = 😐 ➔ défavorables = ☹

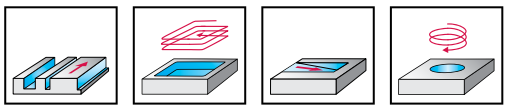
Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 ☹ / ★

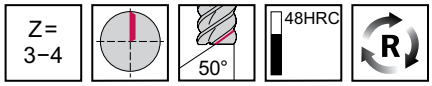
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme mm



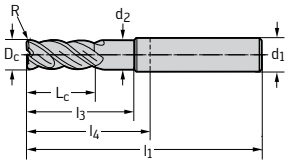
– Grande longueur
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B150C-	14	1,5	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B200C-	14	2	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

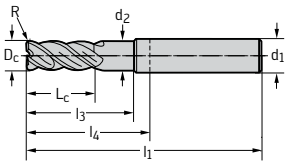
D1

WALTER SELECT

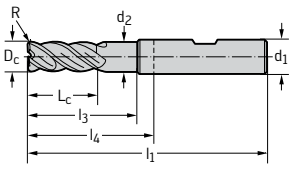
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	●
MC326-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	●
MC326-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	●
MC326-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	●
MC326-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	●
MC326-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	●
MC326-02.0W3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	●
MC326-03.0W3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	●
MC326-04.0W3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	●
MC326-05.0W3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	●
MC326-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC326-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC326-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC326-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC326-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC326-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC326-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC326-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC326-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC326-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC326-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-14.0W4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC326-14.0W4B300C-	14	3	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC326-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	●
MC326-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	●
MC326-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	●
MC326-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	●
MC326-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	●
MC326-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	●

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ● → moyennes = ● → défavorables = ●

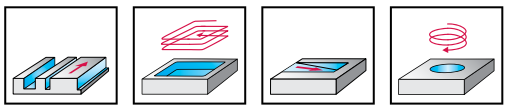
Nouveautés au sein de la gamme = ● ● ● / ★

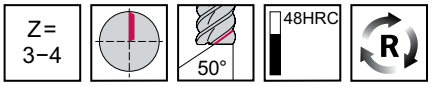
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme mm



– Grande longueur
– Type N 50 long

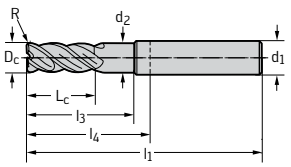




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

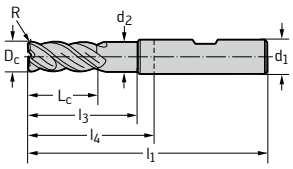
Outil de coupe

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-14.0A4L100C-	14	1	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-14.0A4L300C-	14	3	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0W3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0W3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0W4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0W4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0W4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0W4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺



DIN 6535 HB

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

WALTER SELECT

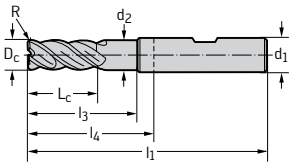
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

D1

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-10.0W4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	
MC326-10.0W4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	
MC326-10.0W4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	
MC326-12.0W4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	
MC326-12.0W4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	
MC326-14.0W4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	
MC326-16.0W4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	
MC326-16.0W4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	
MC326-16.0W4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	
MC326-16.0W4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	
MC326-16.0W4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	
MC326-20.0W4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	
MC326-20.0W4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	
MC326-20.0W4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	
MC326-20.0W4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

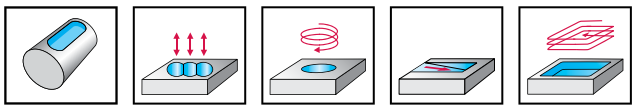
Nouveautés au sein de la gamme = / ★

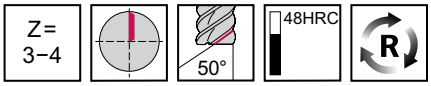
Fraises à rainurer en carbure monobloc

MC726 Supreme mm



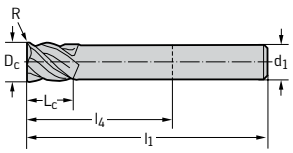

– Type N 50





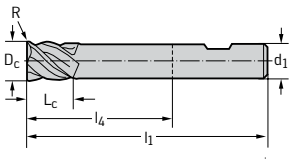
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c e8 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC726-02.8A3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.0A3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.8A3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.0A3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.8A3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.0A3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.8A4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-06.0A4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-07.8A4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-08.0A4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-09.7A4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-10.0A4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-12.0A4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	☺
MC726-14.0A4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	☺
MC726-16.0A4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	☺



DIN 6535 HB

Désignation	D_c e8 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC726-02.8W3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.0W3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.8W3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.0W3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.8W3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.0W3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.8W4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-06.0W4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-07.8W4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-08.0W4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-09.7W4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-10.0W4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-12.0W4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	☺
MC726-14.0W4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	☺
MC726-16.0W4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC726-02.8A3A008J-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

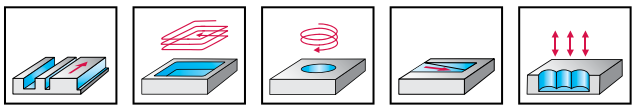
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

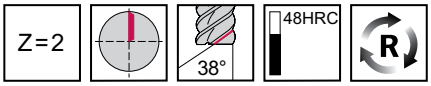
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance mm

Xill·tec®

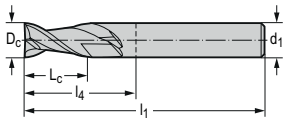






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A2B-	2	0,1	6	57	21	6	2	☺
MC230-02.5A2B-	2,5	0,1	7	57	21	6	2	☺
MC230-03.0A2B-	3	0,1	7	57	21	6	2	☺
MC230-03.5A2B-	3,5	0,1	7	57	21	6	2	☺
MC230-04.0A2B-	4	0,1	8	57	21	6	2	☺
MC230-05.0A2B-	5	0,1	10	57	21	6	2	☺
MC230-06.0A2B-	6	0,1	10	57	21	6	2	☺
MC230-07.0A2B-	7	0,1	13	63	27	8	2	☺
MC230-08.0A2B-	8	0,1	16	63	27	8	2	☺
MC230-09.0A2B-	9	0,1	16	72	32	10	2	☺
MC230-10.0A2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	☺
MC230-11.0A2B-	11	0,1	22	83	38	12	2	☺
MC230-12.0A2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	☺
MC230-14.0A2B-	14	0,15	22	83	38	14	2	☺
MC230-16.0A2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	☺
MC230-18.0A2B-	18	0,15	26	92	44	18	2	☺
MC230-20.0A2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A2B-WK40TF

D1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

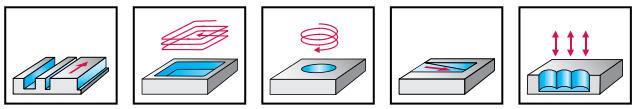
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

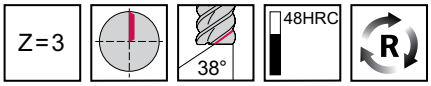
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance mm

Xill·tec®

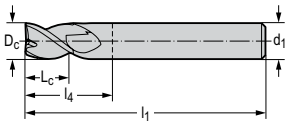






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A3S-	2	0,1	3	39	12	6	3	
MC230-03.0A3S-	3	0,1	4	39	12	6	3	
MC230-04.0A3S-	4	0,1	5	39	12	6	3	
MC230-05.0A3S-	5	0,1	6	39	12	6	3	
MC230-06.0A3S-	6	0,1	7	39	12	6	3	
MC230-08.0A3S-	8	0,1	9	44	17	8	3	
MC230-10.0A3S-	10	0,1	11	51	20	10	3	
MC230-12.0A3S-	12	0,1	13	56	22	12	3	

Rainurage $a_p \leq 0{,}8 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A3S-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

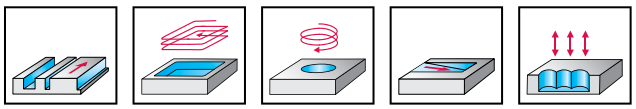
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

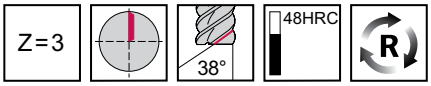
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance mm

Xill·tec®

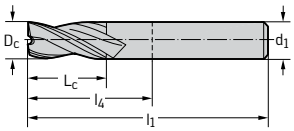






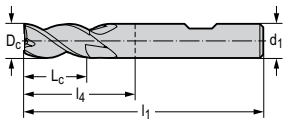
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A3B-	2	0,1	6	57	21	6	3	☺
MC230-02.5A3B-	2,5	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-03.0A3B-	3	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-03.5A3B-	3,5	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-04.0A3B-	4	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC230-04.5A3B-	4,5	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC230-05.0A3B-	5	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC230-05.5A3B-	5,5	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC230-06.0A3B-	6	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC230-06.5A3B-	6,5	0,1	13	63	27	8	3	☺
MC230-07.0A3B-	7	0,1	13	63	27	8	3	☺
MC230-07.5A3B-	7,5	0,1	16	63	27	8	3	☺
MC230-08.0A3B-	8	0,1	16	63	27	8	3	☺
MC230-09.0A3B-	9	0,1	16	72	32	10	3	☺
MC230-10.0A3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	☺
MC230-11.0A3B-	11	0,1	22	83	38	12	3	☺
MC230-12.0A3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	☺
MC230-13.0A3B-	13	0,15	22	83	38	14	3	☺
MC230-14.0A3B-	14	0,15	22	83	38	14	3	☺
MC230-15.0A3B-	15	0,15	26	92	44	16	3	☺
MC230-16.0A3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	☺
MC230-18.0A3B-	18	0,15	26	92	44	18	3	☺
MC230-20.0A3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	☺



DIN 6535 HB

MC230-01.0W3B-	1		3	57	21	6	3	☺
MC230-01.5W3B-	1,5		3	57	21	6	3	☺
MC230-02.0W3B-	2	0,1	6	57	21	6	3	☺
MC230-02.5W3B-	2,5	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-03.0W3B-	3	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-03.5W3B-	3,5	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-04.0W3B-	4	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC230-04.5W3B-	4,5	0,1	8	57	21	6	3	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

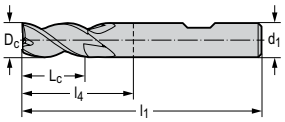
D1

WALTER SELECT

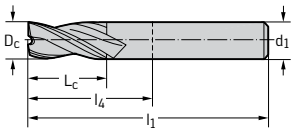
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



DIN 6535 HB



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-05.0W3B-	5	0,1	10	57	21	6	3	
MC230-05.5W3B-	5,5	0,1	10	57	21	6	3	
MC230-06.0W3B-	6	0,1	10	57	21	6	3	
MC230-08.0W3B-	8	0,1	16	63	27	8	3	
MC230-09.0W3B-	9	0,1	16	72	32	10	3	
MC230-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	
MC230-14.0W3B-	14	0,15	22	83	38	14	3	
MC230-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	
MC230-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	
MC230-01.0A3BJ-	1		3	38	10	3	3	
MC230-01.1A3BJ-	1,1		3	38	10	3	3	
MC230-01.2A3BJ-	1,2		3	38	10	3	3	
MC230-01.3A3BJ-	1,3		3	38	10	3	3	
MC230-01.4A3BJ-	1,4		3	38	10	3	3	
MC230-01.5A3BJ-	1,5		3	38	10	3	3	
MC230-01.6A3BJ-	1,6		3	38	10	3	3	
MC230-01.7A3BJ-	1,7		3	38	10	3	3	
MC230-01.8A3BJ-	1,8		3	38	10	3	3	
MC230-01.9A3BJ-	1,9		3	38	10	3	3	
MC230-02.0A3BJ-	2	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.1A3BJ-	2,1	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.2A3BJ-	2,2	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.3A3BJ-	2,3	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.4A3BJ-	2,4	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.5A3BJ-	2,5	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.6A3BJ-	2,6	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.7A3BJ-	2,7	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.8A3BJ-	2,8	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-02.9A3BJ-	2,9	0,1	3	38	10	3	3	
MC230-03.0A3BJ-	3	0,1	3	38	10	3	3	

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

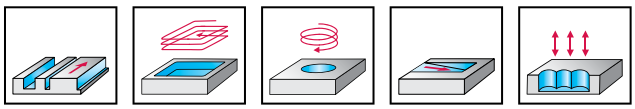
😊 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

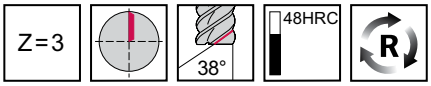
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance mm

Xill·tec®

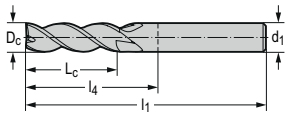






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-01.0A3L-	1		4	38	10	3	3	☺
MC230-01.5A3L-	1,5		6	38	10	3	3	☺
MC230-02.0A3L-	2	0,1	8	38	10	3	3	☺
MC230-03.0A3L-	3	0,1	12	38	12	3	3	☺
MC230-04.0A3L-	4	0,1	14	50	22	4	3	☺
MC230-05.0A3L-	5	0,1	16	57	21	6	3	☺
MC230-06.0A3L-	6	0,1	22	65	29	6	3	☺
MC230-08.0A3L-	8	0,1	28	80	44	8	3	☺
MC230-10.0A3L-	10	0,1	32	100	60	10	3	☺
MC230-12.0A3L-	12	0,1	38	100	55	12	3	☺
MC230-16.0A3L-	16	0,15	50	115	67	16	3	☺
MC230-20.0A3L-	20	0,15	50	125	75	20	3	☺

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-01.0A3L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

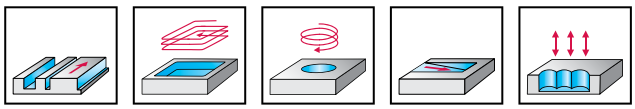
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

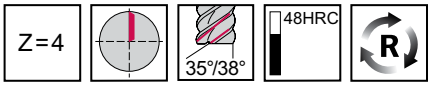
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance mm

Xill·tec®

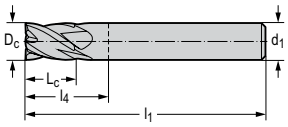






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4S-	2	0,1	3	39	12	6	4	☺
MC230-03.0A4S-	3	0,1	4	39	12	6	4	☺
MC230-04.0A4S-	4	0,1	5	39	12,3	6	4	☺
MC230-05.0A4S-	5	0,1	6	39	12	6	4	☺
MC230-06.0A4S-	6	0,1	7	39	12	6	4	☺
MC230-08.0A4S-	8	0,1	9	44	17	8	4	☺
MC230-10.0A4S-	10	0,1	11	51	20	10	4	☺
MC230-12.0A4S-	12	0,1	13	56	22	12	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0{,}8 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A4S-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

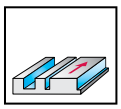
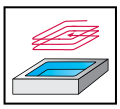
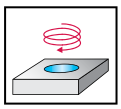
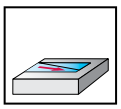
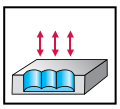
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance mm

Xill·tec®





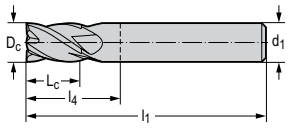
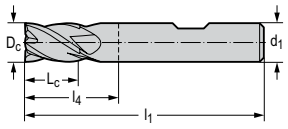







	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

	Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC230-02.0A4A-	2	0,1	4	50	14	6	4	☺
	MC230-03.0A4A-	3	0,1	5	50	14	6	4	☺
	MC230-04.0A4A-	4	0,1	8	54	18	6	4	☺
	MC230-05.0A4A-	5	0,1	9	54	18	6	4	☺
	MC230-06.0A4A-	6	0,1	10	54	18	6	4	☺
	MC230-07.0A4A-	7	0,1	11	58	22	8	4	☺
	MC230-08.0A4A-	8	0,1	12	58	22	8	4	☺
	MC230-10.0A4A-	10	0,1	14	66	26	10	4	☺
	MC230-12.0A4A-	12	0,1	16	73	28	12	4	☺
	MC230-14.0A4A-	14	0,15	18	75	30	14	4	☺
	MC230-16.0A4A-	16	0,15	22	82	34	16	4	☺
	MC230-18.0A4A-	18	0,15	24	84	36	18	4	☺
	MC230-20.0A4A-	20	0,15	26	92	42	20	4	☺
 DIN 6535 HB	MC230-02.0W4A-	2	0,1	4	50	14	6	4	☺
	MC230-03.0W4A-	3	0,1	5	50	14	6	4	☺
	MC230-04.0W4A-	4	0,1	8	54	18	6	4	☺
	MC230-05.0W4A-	5	0,1	9	54	18	6	4	☺
	MC230-06.0W4A-	6	0,1	10	54	18	6	4	☺
	MC230-08.0W4A-	8	0,1	12	58	22	8	4	☺
	MC230-10.0W4A-	10	0,1	14	66	26	10	4	☺
	MC230-12.0W4A-	12	0,1	16	73	28	12	4	☺
	MC230-14.0W4A-	14	0,15	18	75	30	14	4	☺
	MC230-16.0W4A-	16	0,15	22	82	34	16	4	☺
	MC230-20.0W4A-	20	0,15	26	92	42	20	4	☺

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A4A-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

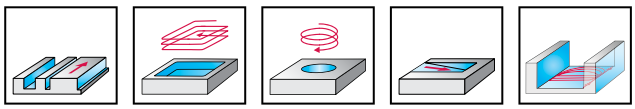
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

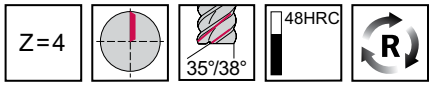
MC230 Advance mm

Xill·tec®




– Grande longueur

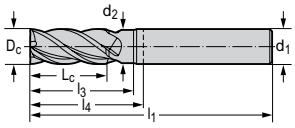




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

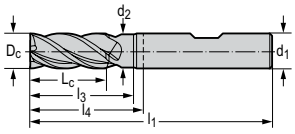
Outil de coupe

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4BC-	2	0,1	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5A4BC-	2,5	0,1	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4BC-	3	0,1	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.5A4BC-	3,5	0,1	10	15	3,3	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-04.5A4BC-	4,5	0,1	11	18	4,3	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4BC-	5	0,1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.5A4BC-	5,5	0,1	13	19	5,2	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.5A4BC-	6,5	0,1	16	25	6,2	63	27	8	4	☺
MC230-07.0A4BC-	7	0,1	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0A4BC-	9	0,1	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0A4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC230-16.0A4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0A4BC-	18	0,15	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0A4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺



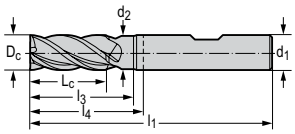
DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0W4BC-	2	0,1	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5W4BC-	2,5	0,1	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0W4BC-	3	0,1	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-04.0W4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0W4BC-	5	0,1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-07.0W4BC-	7	0,1	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0W4BC-	9	0,1	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0W4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0W4BC-	18	0,15	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-25.0W4BC-	25	0,15	45	63	23,8	121	65	25	4	☺



DIN 6535 HB

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

D1

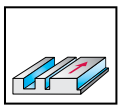
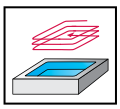
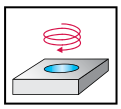
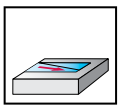
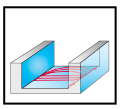
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

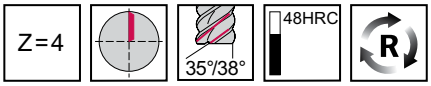
MC230 Advance mm

Xill·tec®



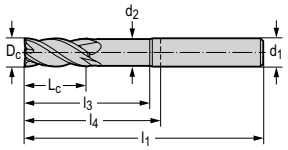

– Grande longueur

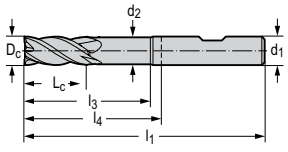


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC230-08.0A4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-10.0A4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-12.0A4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-16.0A4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-20.0A4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC230-06.0W4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC230-08.0W4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-06.0A4LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

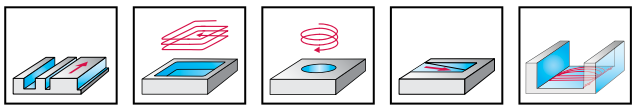
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

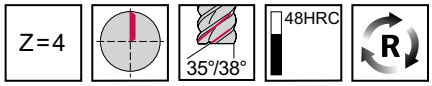
MC230 Advance mm

Xill·tec®



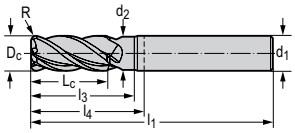

– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4B050C-	3	0,5	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4B020C-	4	0,2	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4B100C-	5	1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

D1

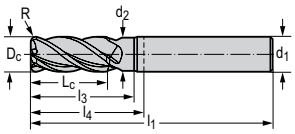
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

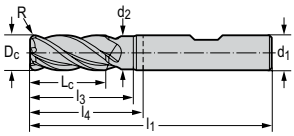
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

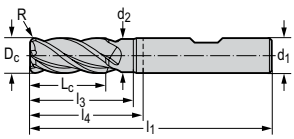
Outil de coupe



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	
MC230-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC230-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC230-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC230-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	
MC230-25.0W4B100C-	25	1	45	63	23,8	121	65	25	4	
MC230-25.0W4B200C-	25	2	45	63	23,8	121	65	25	4	
MC230-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	
MC230-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

D1

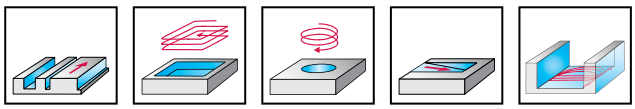
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

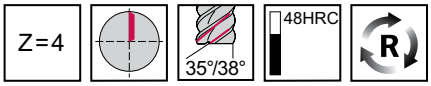
MC230 Advance mm

Xill·tec®



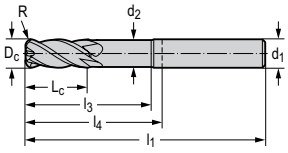
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	😐
MC230-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	😐
MC230-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	😐
MC230-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	😐
MC230-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	😐
MC230-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	😐
MC230-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	😐
MC230-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	😐
MC230-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	😐
MC230-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	😐
MC230-12.0A4L200C-	12	2	26	53	11,4	100	55	12	4	😐
MC230-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	😐
MC230-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	😐
MC230-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	😐
MC230-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	😐
MC230-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	😐
MC230-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	😐

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-06.0A4L050C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😐 → moyennes = 😐 → défavorables = 😐

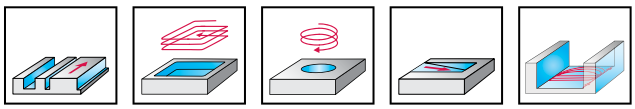
😐 😐 😐 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

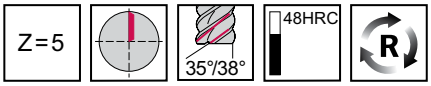
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance mm

Xill·tec®

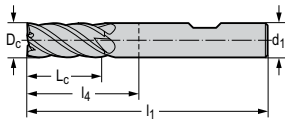






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0W5B-	6	0,1	13	57	21	6	5	☺
MC230-08.0W5B-	8	0,1	19	63	27	8	5	☺
MC230-10.0W5B-	10	0,1	22	72	32	10	5	☺
MC230-12.0W5B-	12	0,1	26	83	38	12	5	☺
MC230-16.0W5B-	16	0,15	32	92	44	16	5	☺
MC230-20.0W5B-	20	0,15	38	104	54	20	5	☺

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-06.0W5B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

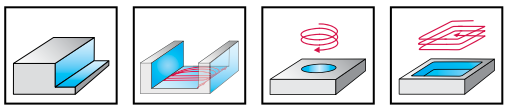
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

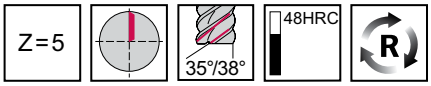
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance mm

Xill·tec®

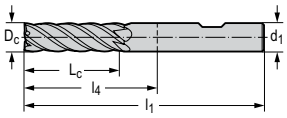






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0W5L-	6	0,1	22	65	29	6	5	☹
MC230-08.0W5L-	8	0,1	28	80	44	8	5	☹
MC230-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	☹
MC230-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	☹

Dressage $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-06.0W5L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

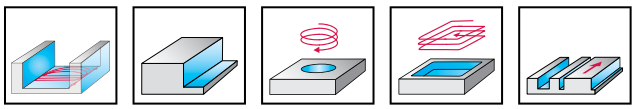
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

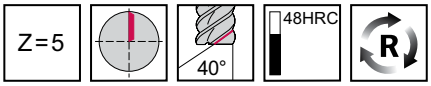
MC331 Advance mm

Xill·tec® Aero



– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
DIN 6535 HA									
MC331-06.0A5BC-	6	0,1		13	57	21	6	5	☺
MC331-08.0A5BC-	8	0,1		19	63	27	8	5	☺
MC331-10.0A5BC-	10	0,1		22	72	32	10	5	☺
MC331-12.0A5BC-	12	0,1		26	83	38	12	5	☺
DIN 6535 HA									
MC331-06.0A5B050C-	6		0,5	13	57	21	6	5	☺
MC331-06.0A5B080C-	6		0,8	13	57	21	6	5	☺
MC331-06.0A5B100C-	6		1	13	57	21	6	5	☺
MC331-08.0A5B050C-	8		0,5	19	63	27	8	5	☺
MC331-08.0A5B080C-	8		0,8	19	63	27	8	5	☺
MC331-08.0A5B100C-	8		1	19	63	27	8	5	☺
MC331-08.0A5B200C-	8		2	19	63	27	8	5	☺
MC331-10.0A5B050C-	10		0,5	22	72	32	10	5	☺
MC331-10.0A5B080C-	10		0,8	22	72	32	10	5	☺
MC331-10.0A5B100C-	10		1	22	72	32	10	5	☺
MC331-10.0A5B150C-	10		1,5	22	72	32	10	5	☺
MC331-10.0A5B200C-	10		2	22	72	32	10	5	☺
MC331-10.0A5B300C-	10		3	22	72	32	10	5	☺
MC331-12.0A5B050C-	12		0,5	26	83	38	12	5	☺
MC331-12.0A5B080C-	12		0,8	26	83	38	12	5	☺
MC331-12.0A5B100C-	12		1	26	83	38	12	5	☺
MC331-12.0A5B150C-	12		1,5	26	83	38	12	5	☺
MC331-12.0A5B200C-	12		2	26	83	38	12	5	☺
MC331-12.0A5B250C-	12		2,5	26	83	38	12	5	☺
MC331-12.0A5B300C-	12		3	26	83	38	12	5	☺
MC331-12.0A5B400C-	12		4	26	83	38	12	5	☺
DIN 6535 HB									
MC331-16.0W5B050C-	16		0,5	32	92	44	16	5	☺
MC331-16.0W5B100C-	16		1	32	92	44	16	5	☺
MC331-16.0W5B200C-	16		2	32	92	44	16	5	☺
MC331-16.0W5B250C-	16		2,5	32	92	44	16	5	☺
MC331-16.0W5B300C-	16		3	32	92	44	16	5	☺
MC331-16.0W5B400C-	16		4	32	92	44	16	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC331-06.0A5BC-WK40EA

D1

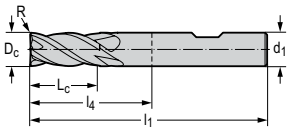
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

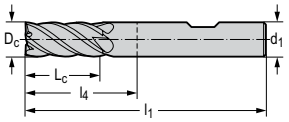
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC331-20.0W5B050C-	20		0,5	41	104	54	20	5	☺
MC331-20.0W5B100C-	20		1	41	104	54	20	5	☺
MC331-20.0W5B200C-	20		2	41	104	54	20	5	☺
MC331-20.0W5B250C-	20		2,5	41	104	54	20	5	☺
MC331-20.0W5B300C-	20		3	41	104	54	20	5	☺
MC331-20.0W5B400C-	20		4	41	104	54	20	5	☺
MC331-20.0W5B600C-	20		6	41	104	54	20	5	☺



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC331-16.0W5BC-	16	0,15		32	92	44	16	5	☺
MC331-20.0W5BC-	20	0,15		41	104	54	20	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC331-06.0A5BC-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

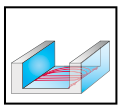
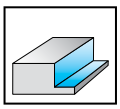
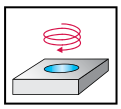
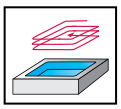
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

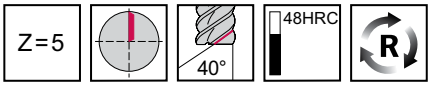
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC331 Advance mm

Xill·tec® Aero

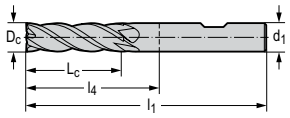
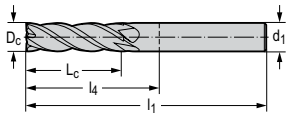
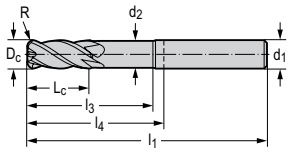




	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Outil de coupe

	Désignation	D_c h10 mm	R mm	l_3 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HB	MC331-16.0W5LD-	16			48	115	67		16	5	☺
	MC331-20.0W5LD-	20			60	125	75		20	5	☺
 DIN 6535 HA	MC331-06.0A5LDW-	6			18	60	24		6	5	☺
	MC331-08.0A5LD-	8			24	75	39		8	5	☺
	MC331-10.0A5LD-	10			30	82	42		10	5	☺
	MC331-12.0A5LD-	12			36	100	55		12	5	☺
 DIN 6535 HA	MC331-06.0A5L050D-	6	0,5	22	22	65	29		6	5	☺
	MC331-06.0A5L080D-	6	0,8	22	22	65	29		6	5	☺
	MC331-06.0A5L100D-	6	1	22	22	65	29		6	5	☺
	MC331-08.0A5L050D-	8	0,5	28	28	75	39		8	5	☺
	MC331-08.0A5L080D-	8	0,8	28	28	75	39		8	5	☺
	MC331-08.0A5L100D-	8	1	28	28	75	39		8	5	☺
	MC331-08.0A5L200D-	8	2	28	28	75	39		8	5	☺
	MC331-10.0A5L050D-	10	0,5	32	32	82	42		10	5	☺
	MC331-10.0A5L080D-	10	0,8	32	32	82	42		10	5	☺
	MC331-10.0A5L100D-	10	1	32	32	82	42		10	5	☺
	MC331-10.0A5L150D-	10	1,5	32	32	82	42		10	5	☺
	MC331-10.0A5L200D-	10	2	32	32	82	42		10	5	☺
	MC331-10.0A5L300D-	10	3	32	32	82	42		10	5	☺
	MC331-12.0A5L050D-	12	0,5	40	40	100	55		12	5	☺
	MC331-12.0A5L080D-	12	0,8	40	40	100	55		12	5	☺
	MC331-12.0A5L100D-	12	1	40	40	100	55		12	5	☺
	MC331-12.0A5L150D-	12	1,5	40	40	100	55		12	5	☺
	MC331-12.0A5L200D-	12	2	40	40	100	55		12	5	☺
	MC331-12.0A5L250D-	12	2,5	40	40	100	55		12	5	☺
	MC331-12.0A5L300D-	12	3	40	40	100	55		12	5	☺
	MC331-12.0A5L400D-	12	4	40	40	100	55		12	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC331-16.0W5LD-WK40EA

D1

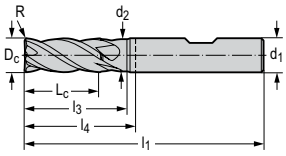
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	R mm	l_3 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC331-16.0W5L050D-	16	0,5	65	50	115	67	15,2	16	5	☺
MC331-16.0W5L100D-	16	1	65	50	115	67	15,2	16	5	☺
MC331-16.0W5L200D-	16	2	65	50	115	67	15,2	16	5	☺
MC331-16.0W5L250D-	16	2,5	65	50	115	67	15,2	16	5	☺
MC331-16.0W5L300D-	16	3	65	50	115	67	15,2	16	5	☺
MC331-16.0W5L400D-	16	4	65	50	115	67	15,2	16	5	☺
MC331-16.0W5L600D-	16	6	65	50	115	67	15,2	16	5	☺
MC331-20.0W5L050D-	20	0,5	65	55	125	75	19	20	5	☺
MC331-20.0W5L100D-	20	1	73	55	125	75	19	20	5	☺
MC331-20.0W5L200D-	20	2	73	55	125	75	19	20	5	☺
MC331-20.0W5L250D-	20	2,5	73	55	125	75	19	20	5	☺
MC331-20.0W5L300D-	20	3	73	55	125	75	19	20	5	☺
MC331-20.0W5L400D-	20	4	73	55	125	75	19	20	5	☺
MC331-20.0W5L600D-	20	6	73	55	125	75	19	20	5	☺
MC331-25.0W5L050D-	25	0,5	90	90	153	97		25	5	☺
MC331-25.0W5L100D-	25	1	90	90	153	97		25	5	☺
MC331-25.0W5L200D-	25	2	90	90	153	97		25	5	☺
MC331-25.0W5L250D-	25	2,5	90	90	153	97		25	5	☺
MC331-25.0W5L300D-	25	3	90	90	153	97		25	5	☺
MC331-25.0W5L400D-	25	4	90	90	153	97		25	5	☺
MC331-25.0W5L600D-	25	6	90	90	153	97		25	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC331-16.0W5LD-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

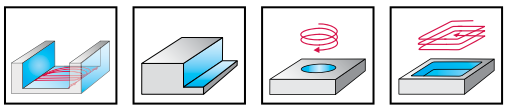
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

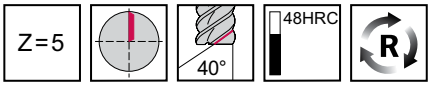
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC331 Advance mm

Xill·tec® Aero

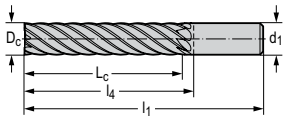
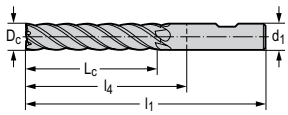
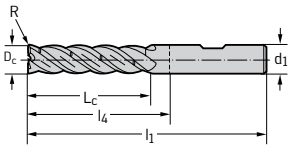






	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c h10 mm	R mm	l_3 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA										
MC331-08.0A5XL-	8			40	90	54		8	5	☹
MC331-10.0A5XL-	10			50	100	60		10	5	☹
MC331-12.0A5XL-	12			60	120	75		12	5	☹
 DIN 6535 HB										
MC331-16.0W5XL-	16			80	145	97		16	5	☹
MC331-20.0W5XL-	20			100	170	120		20	5	☹
 DIN 6535 HB										
MC331-16.0W5X050E-	16	0,5	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
MC331-16.0W5X100E-	16	1	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
MC331-16.0W5X250E-	16	2,5	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
MC331-16.0W5X300E-	16	3	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
MC331-16.0W5X400E-	16	4	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
MC331-20.0W5X400E-	20	4	118	100	170	120	19	20	5	☹
MC331-25.0W5X100E-	25	1	125	125	188	132		25	5	☹
MC331-25.0W5X400E-	25	4	125	125	188	132		25	5	☹
MC331-25.0W5X600E-	25	6	125	125	188	132		25	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC331-08.0A5XL-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

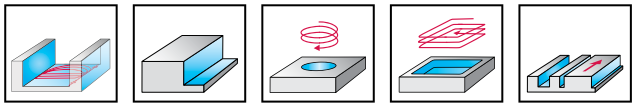
Fraises à dresser en carbure monobloc

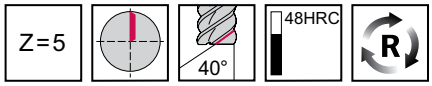
MC333 Advance mm

Xill·tec® Aero



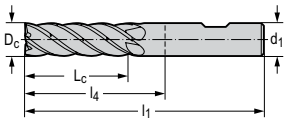
– Brise-copeaux





	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC333-06.0W5BC-	6	0,1	13	57	21	6	5	☺
MC333-08.0W5BC-	8	0,1	19	63	27	8	5	☺
MC333-10.0W5BC-	10	0,1	22	72	32	10	5	☺
MC333-12.0W5BC-	12	0,1	26	83	38	12	5	☺
MC333-16.0W5BC-	16	0,15	32	92	44	16	5	☺
MC333-20.0W5BC-	20	0,15	41	104	54	20	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC333-06.0W5BC-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

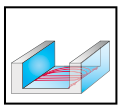
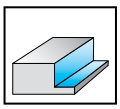
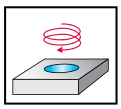
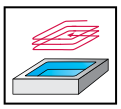
Fraises à dresser en carbure monobloc

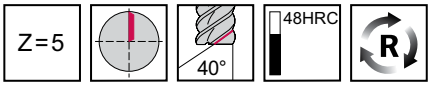
MC333 Advance mm

Xill·tec® Aero



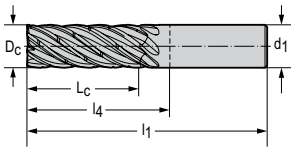
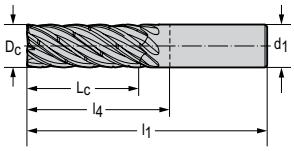
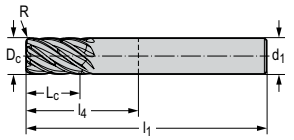
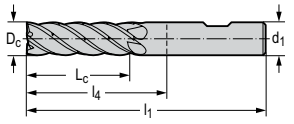

– Brise-copeaux



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

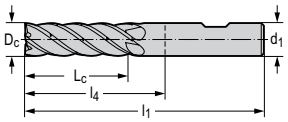
Outil de coupe

	Désignation	D_c h10 mm	R mm	l_3 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA	MC333-06.0A5LD-	6			18	60	24		6	5	●
	MC333-08.0A5LD-	8			24	75	39		8	5	●
	MC333-10.0A5LD-	10			30	82	42		10	5	●
	MC333-12.0A5LD-	12			36	96	51		12	5	●
 DIN 6535 HA	MC333-06.0A5LK-	6			25	70	34		6	5	●
	MC333-08.0A5LK-	8			34	80	44		8	5	●
	MC333-10.0A5LK-	10			42	90	50		10	5	●
	MC333-12.0A5LK-	12			50	110	65		12	5	●
 DIN 6535 HA	MC333-06.0A5L050D-	6	0,5	22	22	65	29		6	5	●
	MC333-06.0A5L080D-	6	0,8	22	22	65	29		6	5	●
	MC333-06.0A5L100D-	6	1	22	22	65	29		6	5	●
	MC333-08.0A5L050D-	8	0,5	28	28	75	39		8	5	●
	MC333-08.0A5L080D-	8	0,8	28	28	75	39		8	5	●
	MC333-08.0A5L100D-	8	1	28	28	75	39		8	5	●
	MC333-08.0A5L200D-	8	2	28	28	75	39		8	5	●
	MC333-10.0A5L050D-	10	0,5	32	32	82	42		10	5	●
	MC333-10.0A5L080D-	10	0,8	32	32	82	42		10	5	●
	MC333-10.0A5L100D-	10	1	32	32	82	42		10	5	●
	MC333-10.0A5L150D-	10	1,5	32	32	82	42		10	5	●
	MC333-10.0A5L200D-	10	2	32	32	82	42		10	5	●
	MC333-10.0A5L300D-	10	3	32	32	82	42		10	5	●
	MC333-12.0A5L050D-	12	0,5	40	40	100	55		12	5	●
	MC333-12.0A5L080D-	12	0,8	40	40	100	55		12	5	●
	MC333-12.0A5L100D-	12	1	40	40	100	55		12	5	●
	MC333-12.0A5L150D-	12	1,5	40	40	100	55		12	5	●
	MC333-12.0A5L200D-	12	2	40	40	100	55		12	5	●
	MC333-12.0A5L250D-	12	2,5	40	40	100	55		12	5	●
	MC333-12.0A5L300D-	12	3	40	40	100	55		12	5	●
	MC333-12.0A5L400D-	12	4	40	40	100	55		12	5	●
 DIN 6535 HB	MC333-16.0W5LD-	16			48	115	67		16	5	●
	MC333-20.0W5LD-	20			60	125	75		20	5	●

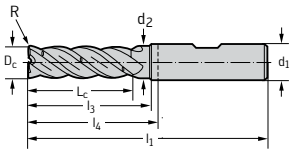
Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC333-06.0A5LD-WK40EA

D1

Outil de coupe



DIN 6535 HB



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	R mm	l_3 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC333-16.0W5LK-	16			66	125	77		16	5	
MC333-20.0W5LK-	20			83	145	95		20	5	
MC333-16.0W5L050D-	16	0,5	65	50	115	67	15,2	16	5	
MC333-16.0W5L100D-	16	1	65	50	115	67	15,2	16	5	
MC333-16.0W5L200D-	16	2	65	50	115	67	15,2	16	5	
MC333-16.0W5L250D-	16	2,5	65	50	115	67	15,2	16	5	
MC333-16.0W5L300D-	16	3	65	50	115	67	15,2	16	5	
MC333-16.0W5L400D-	16	4	65	50	115	67	15,2	16	5	
MC333-16.0W5L600D-	16	6	65	50	115	67	15,2	16	5	
MC333-20.0W5L050D-	20	0,5	65	55	125	75	19	20	5	
MC333-20.0W5L100D-	20	1	73	55	125	75	19	20	5	
MC333-20.0W5L200D-	20	2	73	55	125	75	19	20	5	
MC333-20.0W5L250D-	20	2,5	73	55	125	75	19	20	5	
MC333-20.0W5L300D-	20	3	73	55	125	75	19	20	5	
MC333-20.0W5L400D-	20	4	73	55	125	75	19	20	5	
MC333-20.0W5L600D-	20	6	73	55	125	75	19	20	5	
MC333-25.0W5L050D-	25	0,5	90	90	153	97		25	5	
MC333-25.0W5L100D-	25	1	90	90	153	97		25	5	
MC333-25.0W5L200D-	25	2	90	90	153	97		25	5	
MC333-25.0W5L250D-	25	2,5	90	90	153	97		25	5	
MC333-25.0W5L300D-	25	3	90	90	153	97		25	5	
MC333-25.0W5L400D-	25	4	90	90	153	97		25	5	
MC333-25.0W5L600D-	25	6	90	90	153	97		25	5	

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC333-06.0A5LD-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

/ ★ = Nouveautés au sein de la gamme

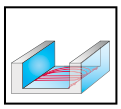
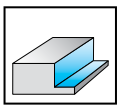
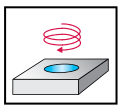
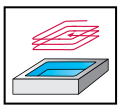
Fraises à dresser en carbure monobloc

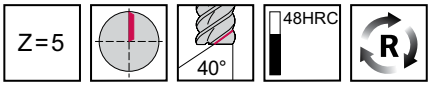
MC333 Advance mm

Xill·tec® Aero



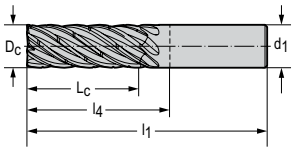
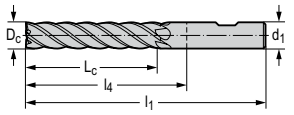

– Brise-copeaux



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA							
MC333-08.0A5XL-	8	40	90	54	8	5	
MC333-10.0A5XL-	10	50	100	60	10	5	
MC333-12.0A5XL-	12	60	120	75	12	5	
 DIN 6535 HB							
MC333-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	
MC333-20.0W5XL-	20	100	170	120	20	5	

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC333-08.0A5XL-WK40EA

D1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

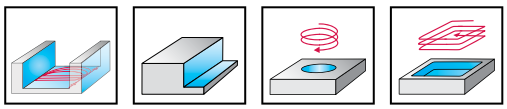
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

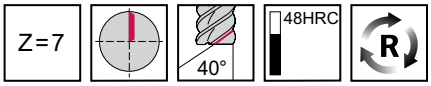
MC331 Advance mm

Xill·tec® Aero



– Grande longueur

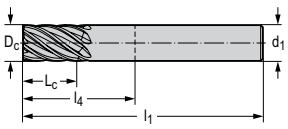




	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

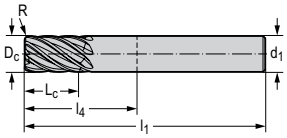
Outil de coupe

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC331-06.0A7BC-	6	0,1		13	57	21	6	7	☺
MC331-08.0A7BC-	8	0,1		19	63	27	8	7	☺
MC331-10.0A7BC-	10	0,1		22	72	32	10	7	☺
MC331-12.0A7BC-	12	0,1		26	83	38	12	7	☺
MC331-16.0A7BC-	16	0,15		32	92	44	16	7	☺
MC331-20.0A7BC-	20	0,15		41	104	54	20	7	☺



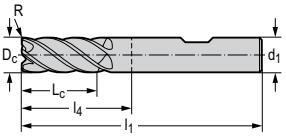
DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC331-06.0A7B050C-	6		0,5	13	57	21	6	7	☺
MC331-06.0A7B080C-	6		0,8	13	57	21	6	7	☺
MC331-06.0A7B100C-	6		1	13	57	21	6	7	☺
MC331-08.0A7B050C-	8		0,5	19	63	27	8	7	☺
MC331-08.0A7B080C-	8		0,8	19	63	27	8	7	☺
MC331-08.0A7B100C-	8		1	19	63	27	8	7	☺
MC331-08.0A7B200C-	8		2	19	63	27	8	7	☺
MC331-10.0A7B050C-	10		0,5	22	72	32	10	7	☺
MC331-10.0A7B080C-	10		0,8	22	72	32	10	7	☺
MC331-10.0A7B100C-	10		1	22	72	32	10	7	☺
MC331-10.0A7B150C-	10		1,5	22	72	32	10	7	☺
MC331-10.0A7B200C-	10		2	22	72	32	10	7	☺
MC331-10.0A7B300C-	10		3	22	72	32	10	7	☺
MC331-12.0A7B050C-	12		0,5	26	83	38	12	7	☺
MC331-12.0A7B080C-	12		0,8	26	83	38	12	7	☺
MC331-12.0A7B100C-	12		1	26	83	38	12	7	☺
MC331-12.0A7B150C-	12		1,5	26	83	38	12	7	☺
MC331-12.0A7B200C-	12		2	26	83	38	12	7	☺
MC331-12.0A7B250C-	12		2,5	26	83	38	12	7	☺
MC331-12.0A7B300C-	12		3	26	83	38	12	7	☺
MC331-12.0A7B400C-	12		4	26	83	38	12	7	☺



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC331-16.0W7B050C-	16		0,5	32	92	44	16	7	☺
MC331-16.0W7B100C-	16		1	32	92	44	16	7	☺
MC331-16.0W7B200C-	16		2	32	92	44	16	7	☺
MC331-16.0W7B250C-	16		2,5	32	92	44	16	7	☺
MC331-16.0W7B300C-	16		3	32	92	44	16	7	☺
MC331-16.0W7B400C-	16		4	32	92	44	16	7	☺



DIN 6535 HB

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC331-06.0A7BC-WK40EA

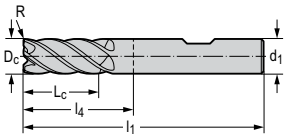
D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC331-20.0W7B050C-	20		0,5	41	104	54	20	7	
MC331-20.0W7B100C-	20		1	41	104	54	20	7	
MC331-20.0W7B200C-	20		2	41	104	54	20	7	
MC331-20.0W7B250C-	20		2,5	41	104	54	20	7	
MC331-20.0W7B300C-	20		3	41	104	54	20	7	
MC331-20.0W7B400C-	20		4	41	104	54	20	7	
MC331-20.0W7B600C-	20		6	41	104	54	20	7	

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC331-06.0A7BC-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

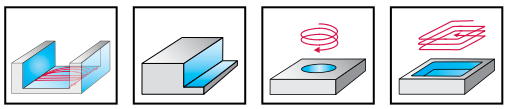
Nouveautés au sein de la gamme = / ★

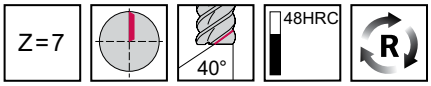
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC331 Advance mm

Xill·tec® Aero

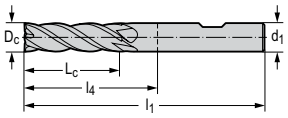
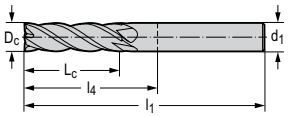






	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HB							
MC331-16.0W7LD-	16	48	115	67	16	7	☺
MC331-20.0W7LD-	20	60	125	75	20	7	☺
 DIN 6535 HA							
MC331-06.0A7LD-	6	18	60	24	6	7	☺
MC331-08.0A7LD-	8	24	75	39	8	7	☺
MC331-10.0A7LD-	10	30	82	42	10	7	☺
MC331-12.0A7LD-	12	36	96	51	12	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC331-16.0W7LD-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

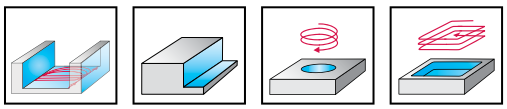
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

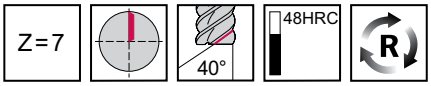
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC331 Advance mm

Xill·tec® Aero

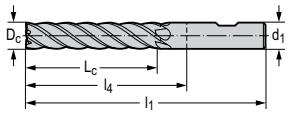
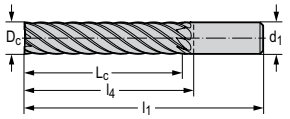






	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HB							
MC331-16.0W7XL-	16	80	145	97	16	7	
MC331-20.0W7XL-	20	100	170	120	20	7	
 DIN 6535 HA							
MC331-08.0A7XL-	8	40	90	54	8	7	
MC331-10.0A7XL-	10	50	100	60	10	7	
MC331-12.0A7XL-	12	60	120	75	12	7	

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC331-16.0W7XL-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

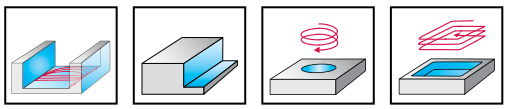
Fraises à dresser en carbure monobloc

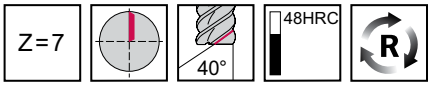
MC333 Advance mm

Xill·tec® Aero



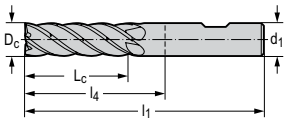
– Brise-copeaux





	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC333-06.0W7BC-	6	0,1	13	57	21	6	7	☺
MC333-08.0W7BC-	8	0,1	19	63	27	8	7	☺
MC333-10.0W7BC-	10	0,1	22	72	32	10	7	☺
MC333-12.0W7BC-	12	0,1	26	83	38	12	7	☺
MC333-16.0W7BC-	16	0,15	32	92	44	16	7	☺
MC333-20.0W7BC-	20	0,15	41	104	54	20	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC333-06.0W7BC-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

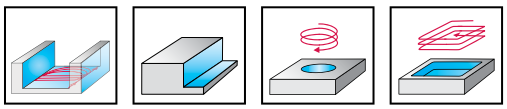
Fraises à dresser en carbure monobloc

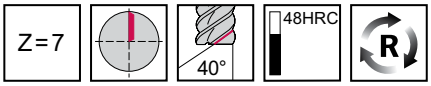
MC333 Advance mm

Xill·tec® Aero



– Brise-copeaux





	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c h10 mm	R mm	l_3 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
DIN 6535 HA										
MC333-06.0A7LD-	6			18	60	24		6	7	☺
MC333-08.0A7LD-	8			24	75	39		8	7	☺
MC333-10.0A7LD-	10			30	82	42		10	7	☺
MC333-12.0A7LD-	12			36	96	51		12	7	☺
DIN 6535 HA										
MC333-06.0A7LK-	6			25	70	34		6	7	☺
MC333-08.0A7LK-	8			34	80	44		8	7	☺
MC333-10.0A7LK-	10			42	90	50		10	7	☺
MC333-12.0A7LK-	12			50	110	65		12	7	☺
DIN 6535 HA										
MC333-06.0A7L050D-	6	0,5	22	22	65	29		6	7	☺
MC333-06.0A7L100D-	6	1	22	22	65	29		6	7	☺
MC333-08.0A7L050D-	8	0,5	28	28	75	39		8	7	☺
MC333-08.0A7L100D-	8	1	28	28	75	39		8	7	☺
MC333-10.0A7L050D-	10	0,5	32	32	82	42		10	7	☺
MC333-10.0A7L100D-	10	1	32	32	82	42		10	7	☺
MC333-10.0A7L200D-	10	2	32	32	82	42		10	7	☺
MC333-12.0A7L050D-	12	0,5	40	40	100	55		12	7	☺
MC333-12.0A7L100D-	12	1	40	40	100	55		12	7	☺
MC333-12.0A7L200D-	12	2	40	40	100	55		12	7	☺
MC333-12.0A7L300D-	12	3	40	40	100	55		12	7	☺
MC333-12.0A7L400D-	12	4	40	40	100	55		12	7	☺
DIN 6535 HB										
MC333-16.0W7LD-	16			48	115	67		16	7	☺
MC333-20.0W7LD-	20			60	125	75		20	7	☺
DIN 6535 HB										
MC333-16.0W7LK-	16			66	125	77		16	7	☺
MC333-20.0W7LK-	20			83	145	95		20	7	☺

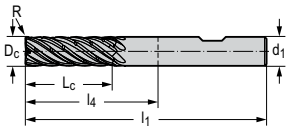
Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC333-06.0A7LD-WK40EA

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	R mm	l_3 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC333-16.0W7L100D-	16	1	65	50	115	67	15,2	16	7	
MC333-16.0W7L200D-	16	2	65	50	115	67	15,2	16	7	
MC333-16.0W7L300D-	16	3	65	50	115	67	15,2	16	7	
MC333-16.0W7L400D-	16	4	65	50	115	67	15,2	16	7	
MC333-20.0W7L050D-	20	0,5	65	55	125	75	19	20	7	
MC333-20.0W7L200D-	20	2	73	55	125	75	19	20	7	
MC333-20.0W7L300D-	20	3	73	55	125	75	19	20	7	
MC333-20.0W7L400D-	20	4	73	55	125	75	19	20	7	
MC333-25.0W7L050D-	25	0,5	90	90	153	97		25	7	
MC333-25.0W7L200D-	25	2	90	90	153	97		25	7	
MC333-25.0W7L300D-	25	3	90	90	153	97		25	7	
MC333-25.0W7L400D-	25	4	90	90	153	97		25	7	
MC333-25.0W7L600D-	25	6	90	90	153	97		25	7	

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC333-06.0A7LD-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

/ ★ = Nouveautés au sein de la gamme

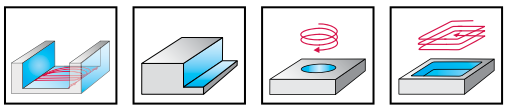
Fraises à dresser en carbure monobloc

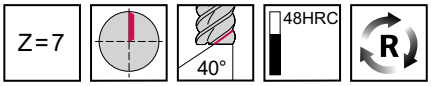
MC333 Advance mm

Xill·tec® Aero



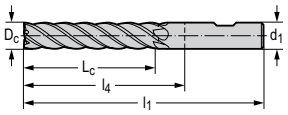
– Brise-copeaux





	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC333-08.0A7XL-	8	40	90	54	8	7	😐
MC333-10.0A7XL-	10	50	100	60	10	7	😐
MC333-12.0A7XL-	12	60	120	75	12	7	😐
MC333-16.0W7XL-	16	80	145	97	16	7	😐
MC333-20.0W7XL-	20	100	170	120	20	7	😐

Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC333-08.0A7XL-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

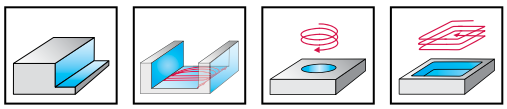
Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 ☹ / ★

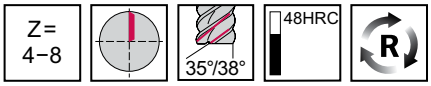
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance mm

Xill·tec®

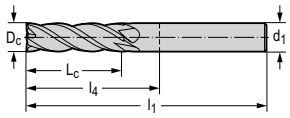
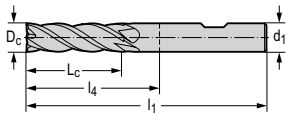






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA								
MC230-06.0A4L-	6	0,1	22	65	29	6	4	😀
MC230-08.0A4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	😀
MC230-10.0A4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	😀
MC230-12.0A4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	😀
MC230-14.0A4L-	14	0,15	50	104	59	14	4	😀
MC230-16.0A5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	😀
MC230-20.0A5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	😀
MC230-20.0A6LJ-	20	0,15	75	145	95	20	6	😀
MC230-25.0A8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	😀
 DIN 6535 HB								
MC230-06.0W4L-	6	0,1	22	65	29	6	4	😀
MC230-08.0W4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	😀
MC230-10.0W4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	😀
MC230-12.0W4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	😀
MC230-14.0W4L-	14	0,15	50	104	59	14	4	😀
MC230-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	😀
MC230-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	😀
MC230-20.0W6LJ-	20	0,15	75	145	95	20	6	😀
MC230-25.0W8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	😀

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-06.0A4L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

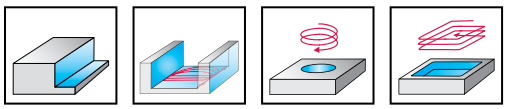
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😡

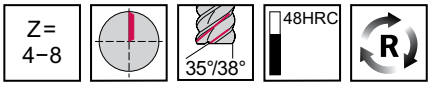
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance mm

Xill·tec®

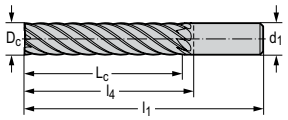
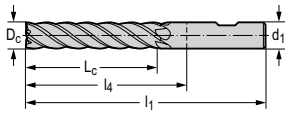






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA								
MC230-06.0A4XL-	6	0,1	30	80	44	6	4	☺
MC230-08.0A4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☺
MC230-10.0A4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☺
MC230-12.0A4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☺
MC230-16.0A5XK-	16	0,15	65	130	82	16	5	☺
MC230-16.0A5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☺
MC230-20.0A6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☺
MC230-25.0A8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☺
 DIN 6535 HB								
MC230-04.0W4XL-	4	0,1	20	65	29	6	4	☺
MC230-05.0W4XL-	5	0,1	25	65	29	6	4	☺
MC230-06.0W4XL-	6	0,1	30	80	44	6	4	☺
MC230-08.0W4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☺
MC230-10.0W4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☺
MC230-12.0W4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☺
MC230-14.0W4XL-	14	0,15	70	124	79	14	4	☺
MC230-16.0W5XK-	16	0,15	65	130	82	16	5	☺
MC230-16.0W5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☺
MC230-18.0W5XL-	18	0,15	90	155	107	18	5	☺
MC230-20.0W6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☺
MC230-25.0W8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☺

Dressage $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-06.0A4XL-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

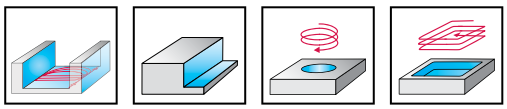
Fraises à dresser en carbure monobloc

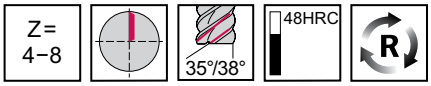
MC233 Advance mm

Xill·tec®



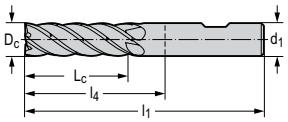
– Brise-copeaux





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC233-08.0W4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	☺
MC233-10.0W4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	☺
MC233-12.0W4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	☺
MC233-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☺
MC233-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☺
MC233-25.0W8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	☺

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC233-08.0W4L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

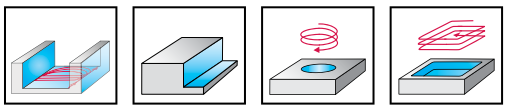
Fraises à dresser en carbure monobloc

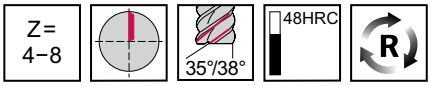
MC233 Advance mm

Xill·tec®



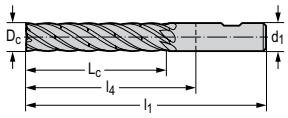
– Brise-copeaux





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC233-08.0W4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☺
MC233-10.0W4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☺
MC233-12.0W4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☺
MC233-16.0W5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☺
MC233-20.0W6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☺
MC233-25.0W8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☺

Dressage $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC233-08.0W4XL-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

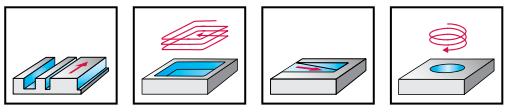
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC213 Advance mm



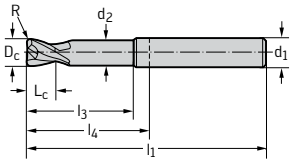
– Grande longueur
– Type HSC 30 long





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-00.6A2L006C-	0,6	0,06	0,6	2	0,6	54	18	6	2	☺
MC213-01.0A2L010C-	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2	☺
MC213-01.5A2L015C-	1,5	0,15	1,5	6	1,4	65	29	6	2	☺
MC213-02.0A2L020C-	2	0,2	2	8	1,9	72	36	6	2	☺
MC213-02.0A2L050C-	2	0,5	2	8	1,9	72	36	6	2	☺
MC213-03.0A2L020C-	3	0,2	3	12	2,9	72	36	6	2	☺
MC213-03.0A2L030C-	3	0,3	3	12	2,9	72	36	6	2	☺
MC213-04.0A2L040C-	4	0,4	4	16	3,8	72	36	6	2	☺
MC213-05.0A2L050C-	5	0,5	5	20	4,8	72	36	6	2	☺
MC213-06.0A2L020C-	6	0,2	6	24	5,7	72	36	6	2	☺
MC213-06.0A2L050C-	6	0,5	6	24	5,7	72	36	6	2	☺
MC213-08.0A2L030C-	8	0,3	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-08.0A2L050C-	8	0,5	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-08.0A2L100C-	8	1	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-10.0A2L030C-	10	0,3	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-10.0A2L050C-	10	0,5	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-12.0A2L050C-	12	0,5	12	36	11,4	100	55	12	2	☺
MC213-12.0A2L100C-	12	1	12	36	11,4	100	55	12	2	☺

Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC213-00.6A2L006C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

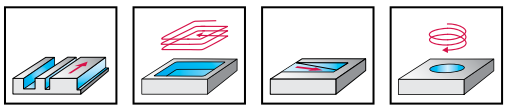
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC213 Advance mm



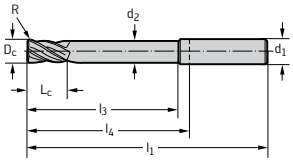
– Grande longueur
– Type HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-04.0A2X050R-	4	0,5	4	20	3,9	100	64	6	2	☺
MC213-04.0A2X050S-	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2	☺
MC213-04.0A2X050T-	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2	☺
MC213-05.0A2X050R-	5	0,5	5	25	4,9	100	64	6	2	☺
MC213-05.0A2X050S-	5	0,5	5	50	4,9	100	64	6	2	☺
MC213-06.0A4X050R-	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4	☺
MC213-06.0A4X050S-	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4	☺
MC213-06.0A4X050T-	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4	☺
MC213-08.0A4X050R-	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4	☺
MC213-08.0A4X050S-	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4	☺
MC213-08.0A4X050T-	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4	☺
MC213-10.0A4X100S-	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4	☺
MC213-10.0A4X100T-	10	1	10	75	9,9	150	110	10	4	☺
MC213-12.0A4X100S-	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC213-04.0A2X050R-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

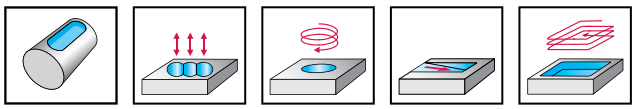
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à rainurer en carbure monobloc

MC716 Advance mm



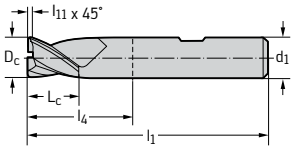
– Type 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c e8 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC716-02.0W2A-	2	0,1	3	50	14	6	2	
MC716-02.5W2A-	2,5	0,1	3	50	14	6	2	
MC716-02.8W2A-	2,8	0,1	4	50	14	6	2	
MC716-03.0W2A-	3	0,1	4	50	14	6	2	
MC716-03.5W2A-	3,5	0,1	4	50	14	6	2	
MC716-03.8W2A-	3,8	0,1	5	54	18	6	2	
MC716-04.0W2A-	4	0,1	5	54	18	6	2	
MC716-04.8W2A-	4,8	0,15	6	54	18	6	2	
MC716-05.0W2A-	5	0,15	6	54	18	6	2	
MC716-05.75W2A-	5,75	0,15	7	54	18	6	2	
MC716-06.0W2A-	6	0,15	7	54	18	6	2	
MC716-07.75W2A-	7,75	0,15	9	58	22	8	2	
MC716-09.0W2A-	9	0,25	10	66	26	10	2	
MC716-09.7W2A-	9,7	0,25	11	66	26	10	2	
MC716-10.0W2A-	10	0,25	11	66	26	10	2	
MC716-11.7W2A-	11,7	0,25	12	73	28	12	2	
MC716-12.0W2A-	12	0,25	12	73	28	12	2	
MC716-13.7W2A-	13,7	0,25	14	75	30	14	2	

Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | *Fraise sous-cotée avec une tolérance de diamètre de coupe h10 | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC716-02.0W2A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

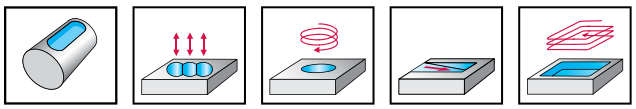
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Fraises à rainurer en carbure monobloc

MC716 Advance mm



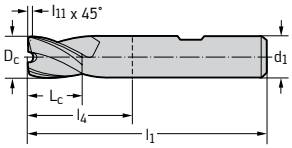
– Type 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC716-01.8W3A-	1,8	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.0W3A-	2	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.5W3A-	2,5	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.8W3A-	2,8	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.0W3A-	3	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.5W3A-	3,5	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.8W3A-	3,8	0,1	5	54	18	6	3	☺
MC716-04.0W3A-	4	0,1	5	54	18	6	3	☺
MC716-04.8W3A-	4,8	0,15	6	54	18	6	3	☺
MC716-05.0W3A-	5	0,15	6	54	18	6	3	☺
MC716-05.75W3A-	5,75	0,15	7	54	18	6	3	☺
MC716-06.0W3A-	6	0,15	7	54	18	6	3	☺
MC716-06.75W3A-	6,75	0,15	8	58	22	8	3	☺
MC716-07.0W3A-	7	0,15	8	58	22	8	3	☺
MC716-07.75W3A-	7,75	0,15	9	58	22	8	3	☺
MC716-08.0W3A-	8	0,15	9	58	22	8	3	☺
MC716-09.0W3A-	9	0,25	10	66	26	10	3	☺
MC716-09.7W3A-	9,7	0,25	11	66	26	10	3	☺
MC716-10.0W3A-	10	0,25	11	66	26	10	3	☺
MC716-11.7W3A-	11,7	0,25	12	73	28	12	3	☺
MC716-12.0W3A-	12	0,25	12	73	28	12	3	☺
MC716-13.7W3A-	13,7	0,25	14	75	30	14	3	☺
MC716-14.0W3A-	14	0,25	14	75	30	14	3	☺
MC716-15.7W3A-	15,7	0,25	16	82	34	16	3	☺
MC716-16.0W3A-	16	0,25	16	82	34	16	3	☺
MC716-20.0W3A-	20	0,35	20	92	42	20	3	☺

Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | *Fraise sous-cotée avec une tolérance de diamètre de coupe h10 | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC716-01.8W3A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

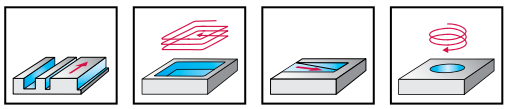
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

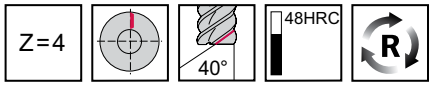
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC319 Advance mm



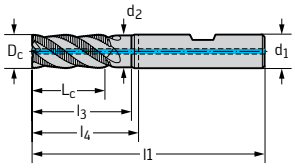
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC319-06.0W4BC-	6	13	19	5,6	57	21	6	4	☺
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27,3	8	4	☺
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	☺
MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	☺
MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	☺
MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺

Rainurage $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

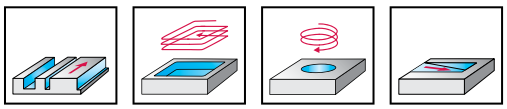
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

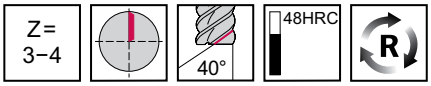
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC320 Advance mm

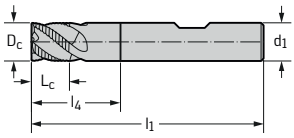




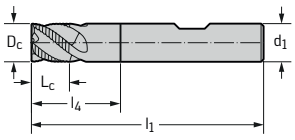


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC320-06.0W3A-	6	7	54	18	6	3	😀
MC320-08.0W3A-	8	9	58	18	8	3	😀
MC320-10.0W3A-	10	11	66	26	10	3	😀
MC320-12.0W3A-	12	12	73	28	12	3	😀
MC320-16.0W3A-	16	16	82	34	16	3	😀
MC320-20.0W3A-	20	20	92	42	20	3	😀
MC320-06.0W4A-	6	7	54	18	6	4	😀
MC320-08.0W4A-	8	9	58	18	8	4	😀
MC320-10.0W4A-	10	11	66	26	10	4	😀
MC320-12.0W4A-	12	12	73	28	12	4	😀
MC320-16.0W4A-	16	16	82	34	16	4	😀
MC320-20.0W4A-	20	20	92	42	20	4	😀

Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

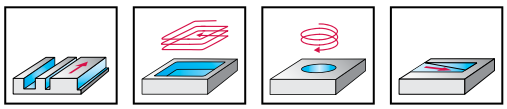
Nouveautés au sein de la gamme = 😀 😐 😵 / ★

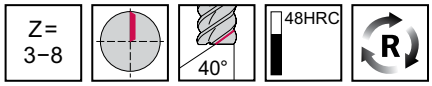
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC320 Advance mm



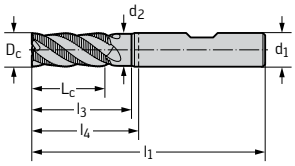
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	☺
MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	4	☺
MC320-06.0W5BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	5	☺
MC320-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC320-08.0W5BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	5	☺
MC320-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC320-10.0W5BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MC320-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC320-12.0W5BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MC320-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC320-14.0W5BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	5	☺
MC320-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC320-16.0W6BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	6	☺
MC320-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC320-18.0W6BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	6	☺
MC320-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC320-20.0W6BC-	20	38	52	19	104	54	20	6	☺
MC320-20.0W8BC-	20	38	52	19	104	54	20	8	☺
MC320-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC320-25.0W6BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	6	☺
MC320-25.0W8BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	8	☺

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

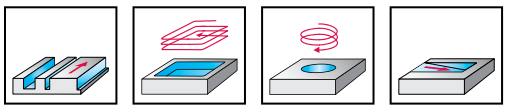
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

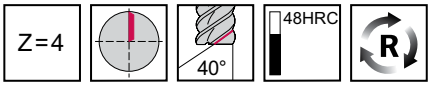
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC320 Advance inch



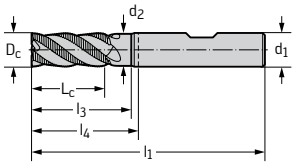
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h12	D_c h12 inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,3750	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	
MC320.12.7W4DC-	1/2"	0,5000	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
MC320.19.1W4DC-	3/4"	0,7500	1,500	2,000	0,713	4,000	2,032	0,750	4	

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC320.12.7W4DC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

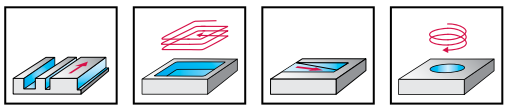
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

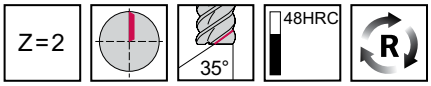
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform mm

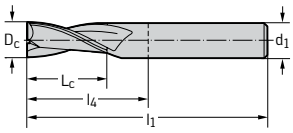






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

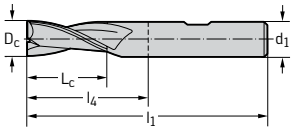
Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A2L-	2	6	57	29	4	2	😀
ME232-02.5A2L-	2,5	7	57	29	4	2	😀
ME232-03.0A2L-	3	7	57	29	4	2	😀
ME232-03.5A2L-	3,5	7	57	29	4	2	😀
ME232-04.0A2L-	4	8	57	29	4	2	😀

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



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W2B-	5		10	57	21	6	2	😀
ME232-06.0W2B-	6		10	57	21	6	2	😀
ME232-08.0W2B-	8		16	63	27	8	2	😀
ME232-10.0W2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	😀
ME232-12.0W2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	😀
ME232-16.0W2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	😀
ME232-20.0W2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	😀

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

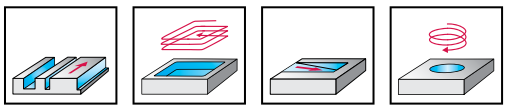
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

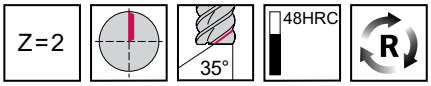
😀 😐 😵 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform inch







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D_c	D_c h12 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank									
ME232.3.18A2D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	2	
ME232.6.35A2D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	2	
DIN 6535 HB									
ME232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	2	
ME232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	2	
ME232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	2	
ME232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	2	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232.3.18A2D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

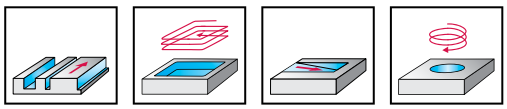
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

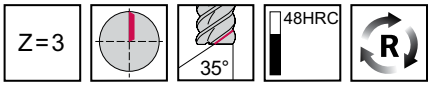
Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform mm

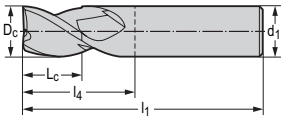






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-03.0A3S-	3		4	39	11	6	3	☺
ME232-04.0A3S-	4		5	39	12	6	3	☺
ME232-05.0A3S-	5		6	39	13	6	3	☺
ME232-06.0A3S-	6		7	39	10	6	3	☺
ME232-08.0A3S-	8		9	44	12	8	3	☺
ME232-10.0A3S-	10	0,1	11	51	14	10	3	☺
ME232-12.0A3S-	12	0,1	13	56	16	12	3	☺
ME232-16.0A3S-	16	0,15	16	63	19	16	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-03.0A3S-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

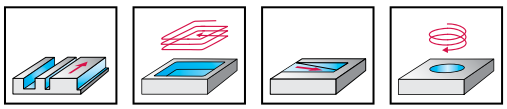
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

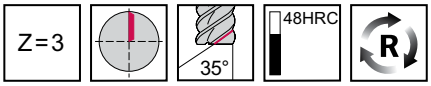
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform mm

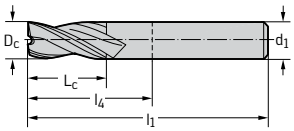






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

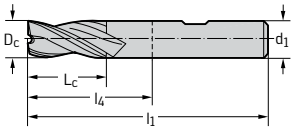
Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A3L-	2	6	57	29	4	3	
ME232-02.5A3L-	2,5	7	57	29	4	3	
ME232-03.0A3L-	3	7	57	29	4	3	
ME232-03.5A3L-	3,5	7	57	29	4	3	
ME232-04.0A3L-	4	8	57	29	4	3	

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



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W3B-	5		10	57	21	6	3	
ME232-06.0W3B-	6		10	57	21	6	3	
ME232-08.0W3B-	8		16	63	27	8	3	
ME232-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	
ME232-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	
ME232-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	
ME232-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

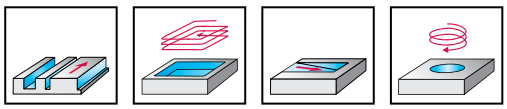
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

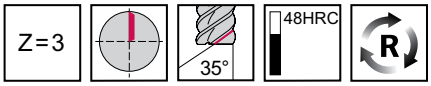
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform mm



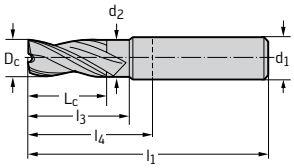
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

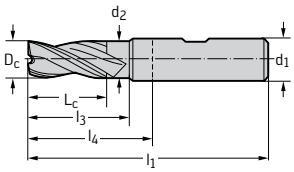
Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A3LC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	
ME232-02.5A3LC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	
ME232-03.0A3LC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	
ME232-03.5A3LC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	
ME232-04.0A3LC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	

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



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W3BC-	5		10	18	4,8	57	21	6	3	
ME232-06.0W3BC-	6		10	19	5,7	57	21	6	3	
ME232-08.0W3BC-	8		16	25	7,6	63	27	8	3	
ME232-10.0W3BC-	10	0,1	19	30	9,5	72	32	10	3	
ME232-12.0W3BC-	12	0,1	22	36	11,4	83	38	12	3	
ME232-16.0W3BC-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	3	
ME232-20.0W3BC-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	3	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

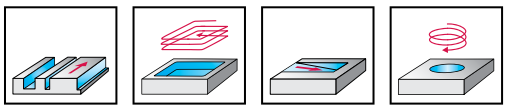
●● Application principale ● Autre application

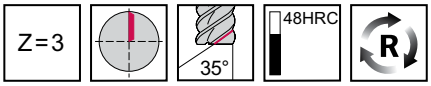
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform inch







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D_c	D_c h12 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank									
ME232.3.18A3D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	3	
ME232.6.35A3D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	3	
DIN 6535 HB									
ME232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	3	
ME232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	3	
ME232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	3	
ME232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	3	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232.3.18A3D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

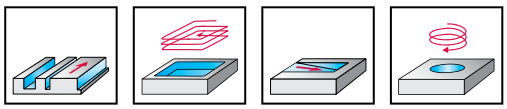
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

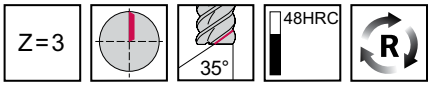
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform inch







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D_c	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank									
ME232.3.18A3D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
ME232.6.35A3D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
ME232.6.35A3D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
DIN 6535 HB									
ME232.9.53W3D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
ME232.9.53W3D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
ME232.12.7W3D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
ME232.12.7W3D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
ME232.12.7W3D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
ME232.15.9W3D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☺
ME232.19.1W3D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺
ME232.19.1W3D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232.3.18A3D038-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

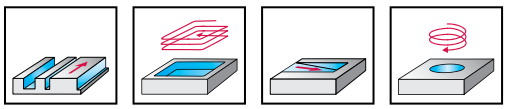
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

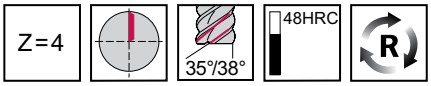
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform mm

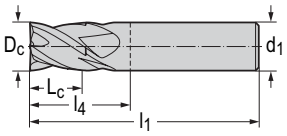






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-03.0A4S-	3		4	39	11	6	4	☺
ME232-04.0A4S-	4		6	39	12	6	4	☺
ME232-05.0A4S-	5		7	39	13	6	4	☺
ME232-06.0A4S-	6		9	39	12	6	4	☺
ME232-08.0A4S-	8		11	44	14	8	4	☺
ME232-10.0A4S-	10	0,1	13	51	16	10	4	☺
ME232-12.0A4S-	12	0,1	13	56	16	12	4	☺
ME232-16.0A4S-	16	0,15	16	63	19	16	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-03.0A4S-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

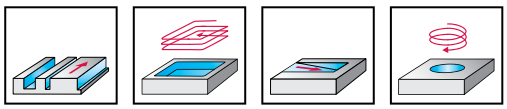
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

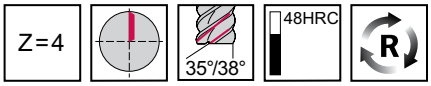
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform mm

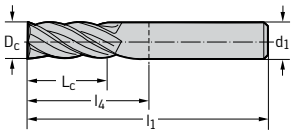






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

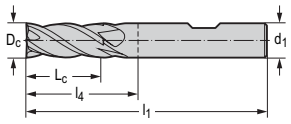
Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4L-	2	7	57	29	4	4	😀
ME232-02.5A4L-	2,5	8	57	29	4	4	😀
ME232-03.0A4L-	3	8	57	29	4	4	😀
ME232-03.5A4L-	3,5	10	57	29	4	4	😀
ME232-04.0A4L-	4	11	57	29	4	4	😀

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



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4B-	5		13	57	21	6	4	😀
ME232-06.0W4B-	6		13	57	21	6	4	😀
ME232-08.0W4B-	8		19	63	27	8	4	😀
ME232-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	😀
ME232-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	😀
ME232-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	😀
ME232-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	😀

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

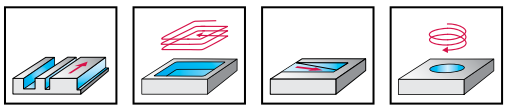
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😡

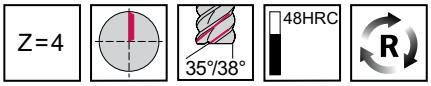
😀 😐 😡 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform inch

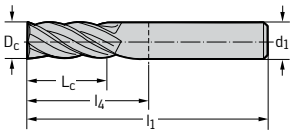
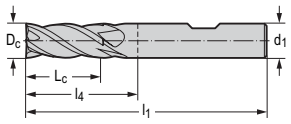






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D_c	D_c h12 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank									
									
ME232.3.18A4D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	4	
ME232.6.35A4D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	4	
DIN 6535 HB									
									
ME232.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	
ME232.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
ME232.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232.3.18A4D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

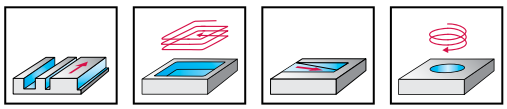
Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform mm



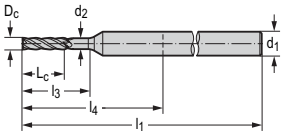
– Grande longueur



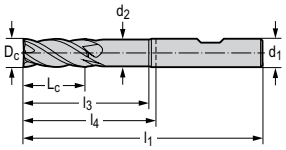
Z=4 | 35°/38° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



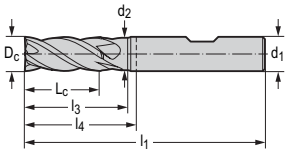
DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4LC-	2		7	11	1,9	57	29	4	4	☺
ME232-02.5A4LC-	2,5		8	12	2,4	57	29	4	4	☺
ME232-03.0A4LC-	3		8	12	2,9	57	29	4	4	☺
ME232-03.5A4LC-	3,5		10	15	3,3	57	29	4	4	☺
ME232-04.0A4LC-	4		11	15	3,8	57	29	4	4	☺
ME232-06.0W4LC-	6		13	27	5,7	65	29	6	4	☺
ME232-08.0W4LC-	8		19	42	7,6	80	44	8	4	☺
ME232-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
ME232-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
ME232-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
ME232-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺

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



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4BC-	5		13	18	4,8	57	21	6	4	☺
ME232-06.0W4BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	4	☺
ME232-08.0W4BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	4	☺
ME232-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
ME232-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
ME232-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
ME232-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

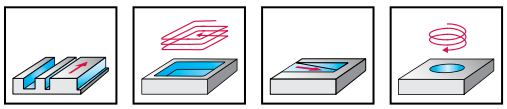
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

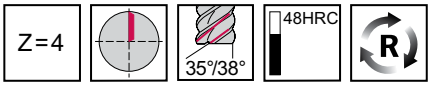
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform mm



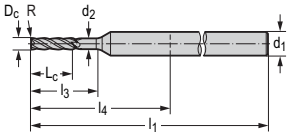
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

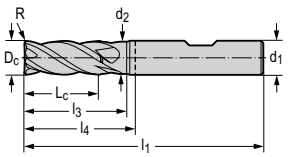
Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4L020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	☺
ME232-03.0A4L030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	☺
ME232-04.0A4L050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	☺

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



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
ME232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
ME232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
ME232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
ME232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
ME232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
ME232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
ME232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
ME232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
ME232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
ME232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
ME232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
ME232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
ME232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
ME232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
ME232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
ME232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
ME232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
ME232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
ME232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
ME232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
ME232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
ME232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

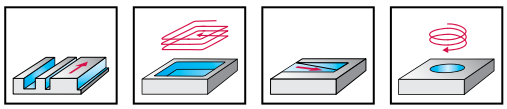
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

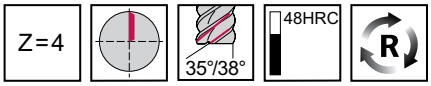
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform inch







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D_c	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank									
ME232.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME232.6.35A4D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME232.6.35A4D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
DIN 6535 HB									
ME232.9.53W4D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME232.9.53W4D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME232.12.7W4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.12.7W4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.12.7W4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
ME232.19.1W4D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺
ME232.19.1W4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232.3.18A4D038-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

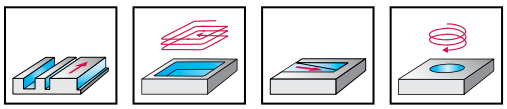
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

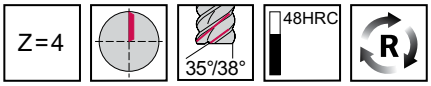
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform inch



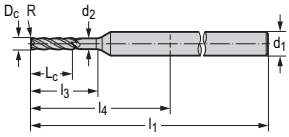
– Grande longueur





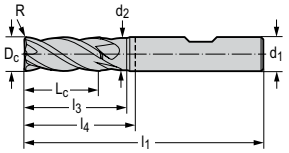
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME232.3.18A4D038C-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	
ME232.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	
ME232.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	



DIN 6535 HB

ME232.9.53W4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	
ME232.9.53W4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	
ME232.12.7W4D038C-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.12.7W4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.12.7W4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.12.7W4D318C-	1/2"	0,5000	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.15.9W4D318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	
ME232.19.1W4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	
ME232.19.1W4D318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232.3.18A4D038C-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

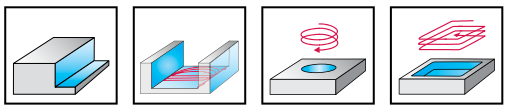
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

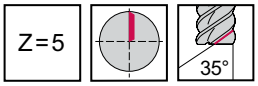
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform mm



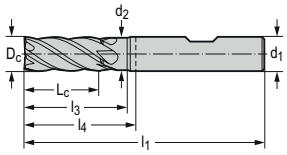
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

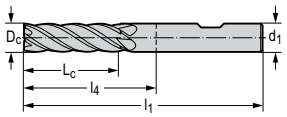
Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W5BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	5	☺
ME232-08.0W5BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	5	☺
ME232-10.0W5BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
ME232-12.0W5BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
ME232-16.0W5BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
ME232-20.0W5BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	5	☺

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



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W5L-	6		22	65	29	6	5	☺
ME232-08.0W5L-	8		28	80	44	8	5	☺
ME232-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	☺
ME232-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	☺
ME232-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☺
ME232-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

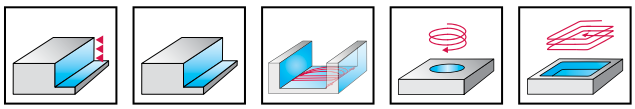
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

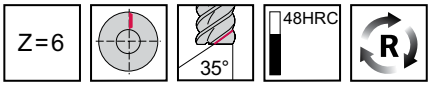
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform mm



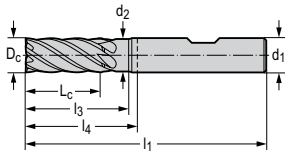
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W6BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	6	☺
ME232-08.0W6BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	6	☺
ME232-10.0W6BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	6	☺
ME232-12.0W6BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	6	☺
ME232-16.0W6BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	6	☺
ME232-20.0W6BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-06.0W6BC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

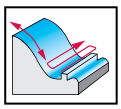
Mini-fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

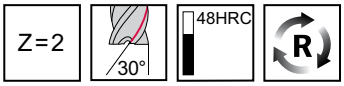
H4046918 mm

Protostar®



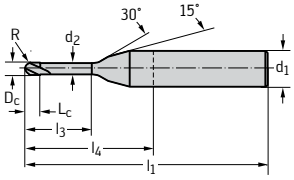
– Grande longueur
– Type HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H4046918-0.3-1.5	0,15	0,3	0,3	1,5	10	0,27	3	38	2
H4046918-0.4-1	0,2	0,4	0,4	1	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.4-4	0,2	0,4	0,4	4	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.5-1.25	0,25	0,5	0,5	1,25	10	0,47	3	38	2
H4046918-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046918-0.6-1.5	0,3	0,6	0,6	1,5	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-6	0,3	0,6	0,6	6	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046918-0.8-12	0,4	0,8	0,8	12	32	0,77	3	60	2
H4046918-0.8-2	0,4	0,8	0,8	2	10	0,77	3	38	2
H4046918-0.8-4	0,4	0,8	0,8	4	10	0,77	3	38	2
H4046918-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-2.5	0,5	1	1	2,5	10	0,97	3	38	2
H4046918-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-7.5	0,5	1	1	7,5	32	0,97	3	60	2
H4046918-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046918-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046918-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-15	1	2	2	15	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046918-2.5-12.5	1,25	2,5	2,5	12,5	32	2,47	3	60	2
H4046918-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

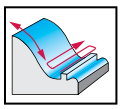
Mini-fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MD480 Advance mm

Xill·tec®



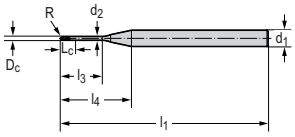
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TS
MD480-00.4A2MA-	0,4	0,2	0,3	0,6	17	45	0,36	4	2	☺
MD480-00.4A2MB-	0,4	0,2	0,3	1	17	45	0,36	4	2	☺
MD480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,3	1,2	17	45	0,36	4	2	☺
MD480-00.4A2ME-	0,4	0,2	0,3	2	17	45	0,36	4	2	☺
MD480-00.4A2MF-	0,4	0,2	0,3	3	17	45	0,36	4	2	☺
MD480-00.4A2MH-	0,4	0,2	0,3	4	17	45	0,36	4	2	☺
MD480-00.4A2MI-	0,4	0,2	0,3	5	17	45	0,36	4	2	☺
MD480-00.5A2MA-	0,5	0,25	0,35	0,75	17	45	0,46	4	2	☺
MD480-00.5A2MB-	0,5	0,25	0,35	1,25	17	45	0,46	4	2	☺
MD480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,35	1,5	17	45	0,46	4	2	☺
MD480-00.5A2ME-	0,5	0,25	0,35	2,5	17	45	0,46	4	2	☺
MD480-00.5A2MF-	0,5	0,25	0,35	3	17	45	0,46	4	2	☺
MD480-00.5A2MG-	0,5	0,25	0,35	4	17	45	0,46	4	2	☺
MD480-00.5A2MH-	0,5	0,25	0,35	5	17	45	0,46	4	2	☺
MD480-00.5A2MI-	0,5	0,25	0,35	6	17	45	0,46	4	2	☺
MD480-00.5A2MJ-	0,5	0,25	0,35	8	17	45	0,46	4	2	☺
MD480-00.6A2MA-	0,6	0,3	0,4	0,9	17	45	0,56	4	2	☺
MD480-00.6A2MB-	0,6	0,3	0,4	1,5	17	45	0,56	4	2	☺
MD480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,4	1,8	17	45	0,56	4	2	☺
MD480-00.6A2ME-	0,6	0,3	0,4	3	17	45	0,56	4	2	☺
MD480-00.6A2MF-	0,6	0,3	0,4	4,5	17	45	0,56	4	2	☺
MD480-00.6A2MG-	0,6	0,3	0,4	5	17	45	0,56	4	2	☺
MD480-00.6A2MH-	0,6	0,3	0,4	6	17	45	0,56	4	2	☺
MD480-00.6A2MI-	0,6	0,3	0,4	8	17	45	0,56	4	2	☺
MD480-00.6A2MK-	0,6	0,3	0,4	12	22	50	0,56	4	2	☺
MD480-00.8A2MA-	0,8	0,4	0,5	1,2	17	45	0,76	4	2	☺
MD480-00.8A2MB-	0,8	0,4	0,5	2	17	45	0,76	4	2	☺
MD480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,5	2,4	17	45	0,76	4	2	☺
MD480-00.8A2ME-	0,8	0,4	0,5	4	17	45	0,76	4	2	☺
MD480-00.8A2MF-	0,8	0,4	0,5	6	17	45	0,76	4	2	☺
MD480-00.8A2MH-	0,8	0,4	0,5	8	17	45	0,76	4	2	☺
MD480-00.8A2MJ-	0,8	0,4	0,5	12	19,7	45	0,76	4	2	☺
MD480-01.0A2MA-	1	0,5	0,8	1,5	17	45	0,96	4	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TS: MD480-00.4A2MA-WB10TS

D1

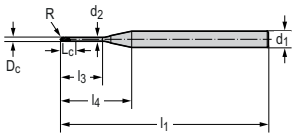
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TS
MD480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	2,5	17	45	0,96	4	2	☺
MD480-01.0A2MC-	1	0,5	0,8	3	17	45	0,96	4	2	☺
MD480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	5	17	45	0,96	4	2	☺
MD480-01.0A2MF-	1	0,5	0,8	6	17	45	0,96	4	2	☺
MD480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	8	17	45	0,96	4	2	☺
MD480-01.0A2MH-	1	0,5	0,8	10	22	50	0,96	4	2	☺
MD480-01.0A2MI-	1	0,5	0,8	12	22	50	0,96	4	2	☺
MD480-01.0A2MJ-	1	0,5	0,8	16	27	55	0,96	4	2	☺
MD480-01.0A2MK-	1	0,5	0,8	20	32	60	0,96	4	2	☺
MD480-01.2A2MA-	1,2	0,6	1,1	1,8	17	45	1,16	4	2	☺
MD480-01.2A2MC-	1,2	0,6	1,1	3,6	17	45	1,16	4	2	☺
MD480-01.2A2ME-	1,2	0,6	1,1	6	17	45	1,16	4	2	☺
MD480-01.2A2MH-	1,2	0,6	1,1	12	22	50	1,16	4	2	☺
MD480-01.5A2MA-	1,5	0,75	1,35	2,25	17	45	1,46	4	2	☺
MD480-01.5A2MB-	1,5	0,75	1,35	4	17	45	1,46	4	2	☺
MD480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,35	4,5	17	45	1,46	4	2	☺
MD480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,35	8	17	45	1,46	4	2	☺
MD480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,35	12	22	50	1,46	4	2	☺
MD480-01.5A2MH-	1,5	0,75	1,35	16	22	50	1,46	4	2	☺
MD480-01.5A2MI-	1,5	0,75	1,35	20	27	55	1,46	4	2	☺
MD480-02.0A2MA-	2	1	1,7	3	14	50	1,96	6	2	☺
MD480-02.0A2MB-	2	1	1,7	5	14,6	50	1,96	6	2	☺
MD480-02.0A2MC-	2	1	1,7	6	15,6	50	1,96	6	2	☺
MD480-02.0A2MD-	2	1	1,7	8	17,6	50	1,96	6	2	☺
MD480-02.0A2ME-	2	1	1,7	10	19,6	50	1,96	6	2	☺
MD480-02.0A2MF-	2	1	1,7	12	21,6	50	1,96	6	2	☺
MD480-02.0A2MG-	2	1	1,7	16	25,6	50	1,96	6	2	☺
MD480-02.0A2MH-	2	1	1,7	20	29,6	55	1,96	6	2	☺
MD480-02.0A2MI-	2	1	1,7	25	34,6	60	1,96	6	2	☺
MD480-02.0A2MJ-	2	1	1,7	30	39,6	65	1,96	6	2	☺
MD480-02.0A2MK-	2	1	1,7	40	49,6	75	1,96	6	2	☺
MD480-02.5A2MA-	2,5	1,25	2,2	3,75	14	50	2,46	6	2	☺
MD480-02.5A2MB-	2,5	1,25	2,2	6	14,4	50	2,46	6	2	☺
MD480-02.5A2MC-	2,5	1,25	2,2	7,5	15,9	50	2,46	6	2	☺
MD480-02.5A2ME-	2,5	1,25	2,2	12,5	20,9	50	2,46	6	2	☺
MD480-02.5A2MF-	2,5	1,25	2,2	15	23,4	50	2,46	6	2	☺
MD480-02.5A2MG-	2,5	1,25	2,2	20	28,4	55	2,46	6	2	☺
MD480-02.5A2MI-	2,5	1,25	2,2	30	38,4	65	2,46	6	2	☺
MD480-03.0A2MB-	3	1,5	2,4	7,5	14,7	50	2,96	6	2	☺
MD480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	15	22,2	50	2,96	6	2	☺
MD480-03.0A2MF-	3	1,5	2,4	22,5	29,7	50	2,96	6	2	☺
MD480-03.0A2MH-	3	1,5	2,4	30	37,2	65	2,96	6	2	☺
MD480-03.0A2MI-	3	1,5	2,4	36	43,2	70	2,96	6	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TS: MD480-00.4A2MA-WB10TS

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

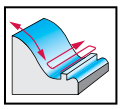
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MD480 Advance mm

Xill·tec®





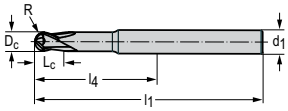
Z=2



65HRC
48HRC

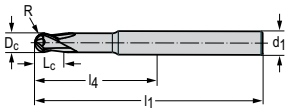
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TS
MD480-03.0A2B-	3	1,5	4,5	21	57	6	2	☺
MD480-04.0A2B-	4	2	6	21	57	6	2	☺
MD480-05.0A2B-	5	2,5	7,5	21	57	6	2	☺
MD480-05.0A2BD-	5	2,5	5	21	57	6	2	☺
MD480-06.0A2B-	6	3	6	21	57	6	2	☺
MD480-06.0A2BD-	6	3	6	29	65	6	2	☺
MD480-08.0A2B-	8	4	8	27	63	8	2	☺
MD480-08.0A2BD-	8	4	8	36	72	8	2	☺
MD480-10.0A2B-	10	5	10	32	72	10	2	☺
MD480-10.0A2BD-	10	5	10	43	83	10	2	☺
MD480-12.0A2B-	12	6	12	38	83	12	2	☺
MD480-12.0A2BC-	12	6	12	38	83	12	2	☺
MD480-16.0A2BC-	16	8	16	44	92	16	2	☺



DIN 6535 HA

MD480-03.0A2L-	3	1,5	4,5	44	80	6	2	☺
MD480-04.0A2L-	4	2	6	44	80	6	2	☺
MD480-05.0A2L-	5	2,5	7,5	44	80	6	2	☺
MD480-06.0A2L-	6	3	6	44	80	6	2	☺
MD480-08.0A2L-	8	4	8	64	100	8	2	☺
MD480-10.0A2L-	10	5	10	60	100	10	2	☺
MD480-12.0A2L-	12	6	12	55	100	12	2	☺
MD480-16.0A2L-	16	8	16	77	125	16	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TS: MD480-03.0A2B-WB10TS

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

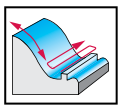
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MD480 Advance mm

Xill·tec®

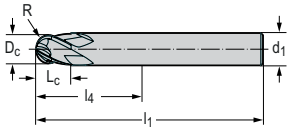




Z=4 | 30° | 65HRC / 48HRC | R

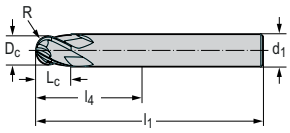
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TS
MD480-06.0A4B-	6	3	6	21	57	6	4	☺
MD480-06.0A4BD-	6	3	6	27	63	8	4	☺
MD480-08.0A4B-	8	4	8	27	63	8	4	☺
MD480-08.0A4BD-	8	4	8	32	72	10	4	☺
MD480-10.0A4B-	10	5	10	32	72	10	4	☺
MD480-10.0A4BD-	10	5	10	38	83	12	4	☺
MD480-12.0A4B-	12	6	12	38	83	12	4	☺
MD480-12.0A4BC-	12	6	12	38	83	12	4	☺
MD480-16.0A4BB-	16	8	16	44	92	16	4	☺



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TS
MD480-06.0A4L-	6	3	6	44	80	6	4	☺
MD480-08.0A4L-	8	4	8	64	100	8	4	☺
MD480-10.0A4L-	10	5	10	60	100	10	4	☺
MD480-12.0A4L-	12	6	12	55	100	12	4	☺
MD480-16.0A4L-	16	8	16	77	125	16	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TS: MD480-06.0A4B-WB10TS

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

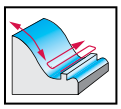
Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

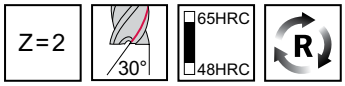
MD480 Advance mm

Xill·tec®



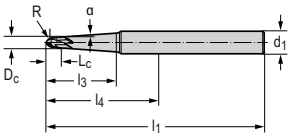
– Grande longueur





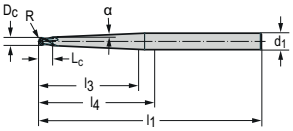
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TS
MD480-01.0A2BV-	1	0,5	1	17,55	21	57	6	2	☺
MD480-01.0A2BW-	1	0,5	1	17,55	21	57	6	2	☺
MD480-01.5A2BV-	1,5	0,75	1,5	17,55	21	57	6	2	☺
MD480-01.5A2BW-	1,5	0,75	1,5	17,9	21	57	6	2	☺
MD480-02.0A2BV-	2	1	2	18,25	21	57	6	2	☺
MD480-02.0A2BW-	2	1	2	18,25	21	57	6	2	☺
MD480-02.5A2BV-	2,5	1,25	2,5	18,25	21	57	6	2	☺
MD480-02.5A2BW-	2,5	1,25	2,5	18,25	21	57	6	2	☺
MD480-03.0A2BV-	3	1,5	3	19	21	57	6	2	☺
MD480-03.0A2BW-	3	1,5	3	19,1	21	57	6	2	☺



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TS
MD480-01.0A2XV-	1	0,5	1	36,4	44	80	6	2	☺
MD480-02.0A2XV-	2	1	2	39,75	44	80	6	2	☺
MD480-03.0A2XV-	3	1,5	3	38,78	44	80	6	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TS: MD480-01.0A2BV-WB10TS

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

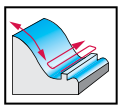
Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

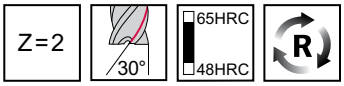
MD480 Advance mm

Xill·tec®



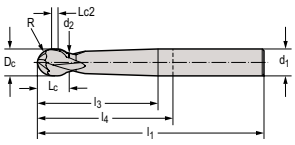
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TS
MD480-02.0A2LH-	2	1	2,5	39	75	1,7	6	2	☺
MD480-03.0A2LH-	3	1,5	3,2	44	80	2,5	6	2	☺
MD480-04.0A2LF-	4	2	3,9	44	80	3,3	6	2	☺
MD480-05.0A2LG-	5	2,5	5,6	44	80	4,1	6	2	☺
MD480-06.0A2LE-	6	3	5,2	64	100	4,7	6	2	☺
MD480-08.0A2LD-	8	4	6,7	64	100	6,5	8	2	☺
MD480-10.0A2LD-	10	5	8,2	60	100	8,2	10	2	☺
MD480-12.0A2LD-	12	6	9,6	55	100	9,8	12	2	☺
MD480-16.0A2LC-	16	8	10,7	102	150	13,4	16	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TS: MD480-02.0A2LH-WB10TS

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

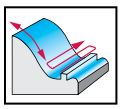
Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

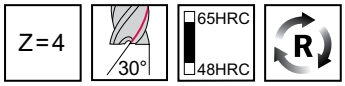
MD480 Advance mm

Xill·tec®



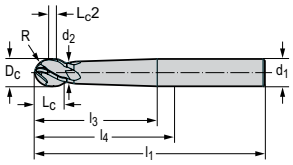
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TS
MD480-05.0A4LG-	5	2,5	5,6	3,1	43,01	44	80	4,1	6	4	☺
MD480-06.0A4LE-	6	3	5,2	2,2	29,99	64	100	4,7	6	4	☺
MD480-08.0A4LD-	8	4	6,7	2,7	35,97	64	100	6,5	8	4	☺
MD480-10.0A4LD-	10	5	8,2	3,2	43,02	60	100	8,2	10	4	☺
MD480-12.0A4LD-	12	6	9,6	3,6	52	55	100	9,8	12	4	☺
MD480-16.0A4LC-	16	8	10,7	2,7	61,07	102	150	13,4	16	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TS: MD480-05.0A4LG-WB10TS

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

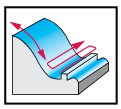
Mini-fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

H4046919 mm

Protostar®



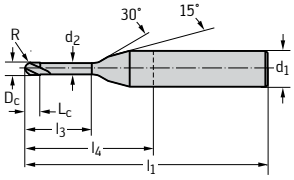
– Grande longueur
– Type HSC 30



Z=2 | 30° | R

	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	R mm	D_c h8 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H4046919-0.3-3	0,15	0,3	0,3	3	10	0,27	3	38	2
H4046919-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046919-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046919-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046919-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046919-0.8-8	0,4	0,8	0,8	8	12	0,77	3	38	2
H4046919-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-20	0,5	1	1	20	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046919-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046919-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046919-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046919-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2
H4046919-3-30	1,5	3	3	30	32	2,97	3	60	2

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

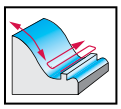
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC416 Advance mm



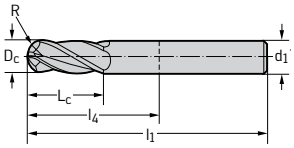

– Type 30



Z=4 | 30° | 48HRC | R

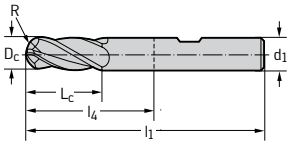
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC416-03.0A4L-	1,5	3	8	44	80	6	4	☺
MC416-04.0A4L-	2	4	11	44	80	6	4	☺
MC416-05.0A4L-	2,5	5	13	44	80	6	4	☺
MC416-06.0A4L-	3	6	13	44	80	6	4	☺
MC416-07.0A4L-	3,5	7	16	64	100	8	4	☺
MC416-08.0A4L-	4	8	19	64	100	8	4	☺
MC416-09.0A4L-	4,5	9	19	60	100	10	4	☺
MC416-10.0A4L-	5	10	22	60	100	10	4	☺
MC416-12.0A4L-	6	12	26	55	100	12	4	☺
MC416-16.0A4L-	8	16	32	52	100	16	4	☺
MC416-20.0A4L-	10	20	38	75	125	20	4	☺



DIN 6535 HB

MC416-03.0W4L-	1,5	3	8	44	80	6	4	☺
MC416-04.0W4L-	2	4	11	44	80	6	4	☺
MC416-05.0W4L-	2,5	5	13	44	80	6	4	☺
MC416-06.0W4L-	3	6	13	44	80	6	4	☺
MC416-08.0W4L-	4	8	19	64	100	8	4	☺
MC416-10.0W4L-	5	10	22	60	100	10	4	☺
MC416-12.0W4L-	6	12	26	55	100	12	4	☺
MC416-16.0W4L-	8	16	32	52	100	16	4	☺
MC416-20.0W4L-	10	20	38	75	125	20	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC416-03.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

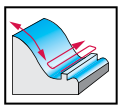
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

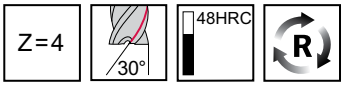
Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC416 Advance inch



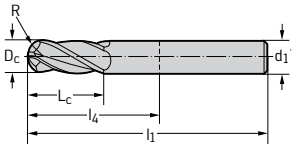
– Type 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	R inch	D_c h9 inch	L_c inch	l_4 inch	d_1 inch	l_1 inch	Z	WJ30TF
MC416.1.59A4D-	0,031	0,0625	0,187	0,583	0,250	2,000	4	☺
MC416.3.18A4D-	0,063	0,1250	0,500	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.4.75A4D-	0,094	0,1875	0,625	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.6.35A4D-	0,125	0,2500	0,750	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.7.94A4D-	0,156	0,3125	0,813	1,437	0,375	3,000	4	☺
MC416.9.53A4D-	0,188	0,3750	0,875	1,437	0,375	3,000	4	☺
MC416.11.1A4D-	0,219	0,4375	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺
MC416.12.7A4D-	0,250	0,5000	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC416.1.59A4D-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

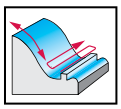
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

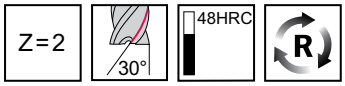
Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC416 Advance mm



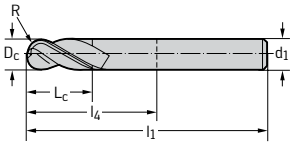
– Type 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC416-01.0A2B-	0,5	1	3	10	38	3	2	☺
MC416-01.5A2B-	0,75	1,5	3	10	38	3	2	☺
MC416-02.0A2B-	1	2	6	10,6	38	3	2	☺
MC416-02.5A2B-	1,25	2,5	7	11,5	38	3	2	☺
MC416-03.0A2B-	1,5	3	7	10	38	3	2	☺
MC416-04.0A2B-	2	4	8	21	57	6	2	☺
MC416-05.0A2B-	2,5	5	10	21	57	6	2	☺
MC416-06.0A2B-	3	6	10	21	57	6	2	☺
MC416-07.0A2B-	3,5	7	13	27,1	63	8	2	☺
MC416-08.0A2B-	4	8	16	27	63	8	2	☺
MC416-09.0A2B-	4,5	9	16	32,1	72	10	2	☺
MC416-10.0A2B-	5	10	19	32	72	10	2	☺
MC416-12.0A2B-	6	12	22	38	83	12	2	☺
MC416-14.0A2B-	7	14	22	38	83	14	2	☺
MC416-16.0A2B-	8	16	26	44	92	16	2	☺
MC416-18.0A2B-	9	18	26	44	92	18	2	☺
MC416-20.0A2B-	10	20	32	54	104	20	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC416-01.0A2B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

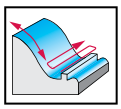
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

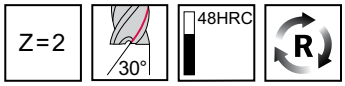
Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC413 Advance mm



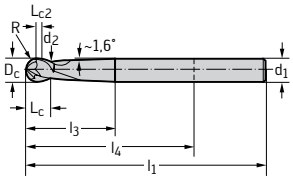
– Grande longueur
– Type HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 h5 mm	Z	WJ30TF
MC413-01.0A2L-	0,5	1	2	0	39		20	75	6	2	☺
MC413-02.0A2L-	1	2	3	1,5	39	1,7	20	75	6	2	☺
MC413-03.0A2L-	1,5	3	4	1,5	44	2,5	30	80	6	2	☺
MC413-04.0A2L-	2	4	5	1,5	44	3,3	30	80	6	2	☺
MC413-05.0A2L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	6	2	☺
MC413-06.0A2L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	6	2	☺
MC413-08.0A2L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	8	2	☺
MC413-10.0A2L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	10	2	☺

Avec arête dorsale | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC413-01.0A2L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

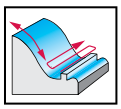
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC413 Advance mm



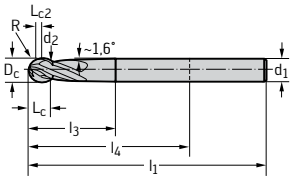
– Grande longueur
– Type HSC 30



Z=4 | 30° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 h5 mm	Z	WJ30TF
MC413-05.0A4L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	6	4	☺
MC413-06.0A4L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	6	4	☺
MC413-08.0A4L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	8	4	☺
MC413-10.0A4L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	10	4	☺
MC413-12.0A4L-	6	12	13	3	55	9,8	52	100	12	4	☺
MC413-16.0A4L-	8	16	15	3	102	13,4	61	150	16	4	☺

Avec arête dorsale | Tolérance de queue h6 pour un diamètre de queue d_1 <gt/> 10 mm | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC413-05.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

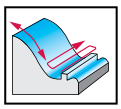
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

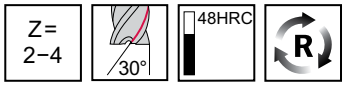
Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC413 Advance mm



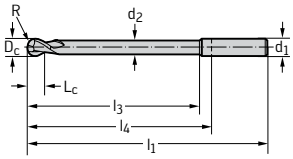
– Grande longueur
– Type HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 h5 mm	Z	WJ30TF
MC413-04.0A2XC-	2	4	4	64	3,9	20	100	6	2	☺
MC413-04.0A2XD-	2	4	4	64	3,9	30	100	6	2	☺
MC413-04.0A2XE-	2	4	4	64	3,9	40	100	6	2	☺
MC413-05.0A2XC-	2,5	5	5	64	4,9	25	100	6	2	☺
MC413-05.0A2XD-	2,5	5	5	64	4,9	50	100	6	2	☺
MC413-06.0A4XC-	3	6	6	64	5,9	30	100	6	4	☺
MC413-06.0A4XD-	3	6	6	64	5,9	45	100	6	4	☺
MC413-06.0A4XE-	3	6	6	64	5,9	60	100	6	4	☺
MC413-08.0A4XC-	4	8	8	84	7,85	40	120	8	4	☺
MC413-08.0A4XD-	4	8	8	84	7,85	60	120	8	4	☺
MC413-08.0A4XE-	4	8	8	84	7,85	80	120	8	4	☺
MC413-10.0A4XD-	5	10	10	110	9,85	50	150	10	4	☺
MC413-10.0A4XE-	5	10	10	110	9,85	75	150	10	4	☺
MC413-12.0A4XD-	6	12	12	105	11,8	60	150	12	4	☺

Tolérance de queue h6 pour un diamètre de queue d_1 <gt/> 10 mm | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC413-04.0A2XC-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

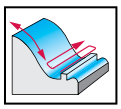
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

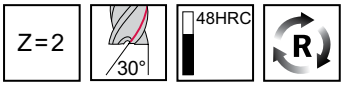
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

ME432 Perform mm

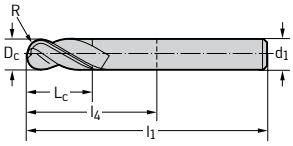






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME432-01.0A2B-	1	0,5	3	38	10	3	2	😐
ME432-01.5A2B-	1,5	0,75	3	38	10	3	2	😐
ME432-02.0A2B-	2	1	6	38	11	3	2	😐
ME432-02.5A2B-	2,5	1,25	7	38	12	3	2	😐
ME432-03.0A2B-	3	1,5	7	38	10	3	2	😐
ME432-04.0A2B-	4	2	8	57	21	6	2	😐
ME432-05.0A2B-	5	2,5	10	57	21	6	2	😐
ME432-06.0A2B-	6	3	10	57	21	6	2	😐
ME432-08.0A2B-	8	4	16	63	27	8	2	😐
ME432-10.0A2B-	10	5	19	72	32	10	2	😐
ME432-12.0A2B-	12	6	22	83	38	12	2	😐
ME432-16.0A2B-	16	8	26	92	44	16	2	😐
ME432-20.0A2B-	20	10	32	104	54	20	2	😐

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME432-01.0A2B-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

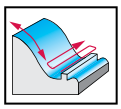
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

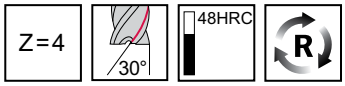
Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 ☹ / ★

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

ME432 Perform mm

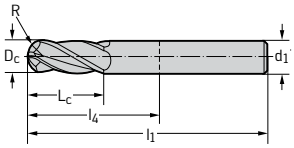






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME432-03.0A4B-	3	1,5	8	38	10	3	4	☺
ME432-04.0A4B-	4	2	11	57	21	6	4	☺
ME432-05.0A4B-	5	2,5	13	57	21	6	4	☺
ME432-06.0A4B-	6	3	13	57	21	6	4	☺
ME432-08.0A4B-	8	4	19	63	27	8	4	☺
ME432-10.0A4B-	10	5	22	72	32	10	4	☺
ME432-12.0A4B-	12	6	26	83	38	12	4	☺
ME432-16.0A4B-	16	8	32	92	44	16	4	☺
ME432-20.0A4B-	20	10	38	104	54	20	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME432-03.0A4B-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

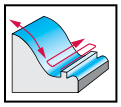
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

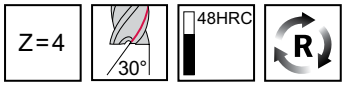
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

ME432 Perform inch

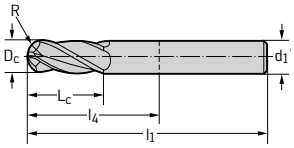






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME432.1.59A4D-	1/16"	0,0625	0,031	0,187	2,000	0,583	0,250	4	☺
ME432.2.38A4D-	3/32"	0,0938	0,047	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.3.18A4D-	1/8"	0,1250	0,063	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.4.75A4D-	3/16"	0,1875	0,094	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.6.35A4D-	1/4"	0,2500	0,125	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.7.94A4D-	5/16"	0,3125	0,156	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME432.9.53A4D-	3/8"	0,3750	0,188	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME432.12.7A4D-	1/2"	0,5000	0,250	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME432.15.9A4D-	5/8"	0,6250	0,313	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME432.1.59A4D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

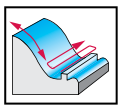
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC467 Advance mm





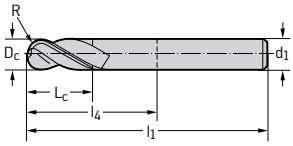
Z=2





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	R mm	D_c h9 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MC467-02.0A2B-	1	2	6	32	60	3	2	☺
MC467-03.0A2B-	1,5	3	7	44	80	6	2	☺
MC467-04.0A2B-	2	4	8	44	80	6	2	☺
MC467-05.0A2B-	2,5	5	10	44	80	6	2	☺
MC467-06.0A2B-	3	6	10	44	80	6	2	☺
MC467-08.0A2B-	4	8	16	64	100	8	2	☺
MC467-10.0A2B-	5	10	19	60	100	10	2	☺
MC467-12.0A2B-	6	12	22	55	100	12	2	☺
MC467-16.0A2B-	8	16	26	52	100	16	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC467-02.0A2B-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

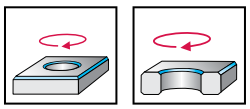
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à chanfreiner 60° en carbure monobloc

MC500 Advance mm

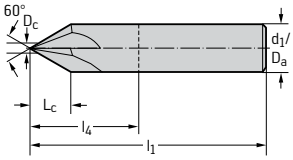




Z=4 | 0° | 48HRC | R

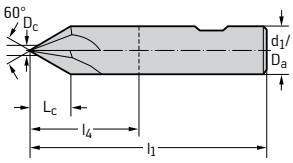
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC500-02.0A4L-	0,5	2	1,3	38	9,8	3	4	😀
MC500-03.0A4L-	0,5	3	2,17	38	9,8	3	4	😀
MC500-04.0A4L-	0,5	4	3,03	50	13,8	4	4	😀
MC500-06.0A4L-	1	6	4,3	57	20,1	6	4	😀
MC500-10.0A4L-	1,5	10	7,35	100	58,7	10	4	😀
MC500-08.0A4L-	2	8	5,2	80	43	8	4	😀
MC500-12.0A4L-	3	12	7,8	100	53,5	12	4	😀



DIN 6535 HB

Désignation	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC500-10.0W4L-	1,5	10	7,35	100	58,7	10	4	😀

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC500-02.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

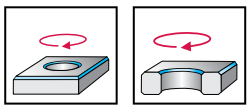
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😣

Nouveautés au sein de la gamme = 😀 😐 😣 / ★

Fraise à chanfreiner 90° en carbure monobloc

MC501 Advance mm

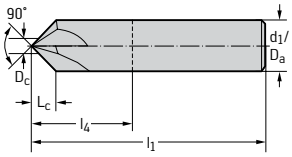




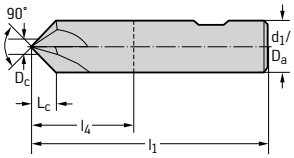
Z= 4–6 | 0° | 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Désignation	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC501-02.0A4L-	0,5	2	1,3	38	9,8	3	4	☺
MC501-03.0A4L-	0,5	3	2,17	38	9,8	3	4	☺
MC501-04.0A4L-	0,5	4	1,75	50	21,8	4	4	☺
MC501-06.0A4L-	1	6	2,5	57	20,5	6	4	☺
MC501-10.0A4L-	1,5	10	4,25	100	59,2	10	4	☺
MC501-08.0A5L-	2	8	3	80	43	8	5	☺
MC501-12.0A6L-	3	12	4,5	83	36,5	12	6	☺
MC501-06.0W4L-	1	6	2,5	57	20,5	6	4	☺
MC501-10.0W4L-	1,5	10	4,25	100	59,2	10	4	☺
MC501-08.0W5L-	2	8	3	80	43	8	5	☺
MC501-12.0W6L-	3	12	4,5	83	36,5	12	6	☺

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC501-02.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

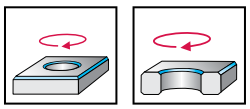
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Fraise à chanfreiner 120° en carbure monobloc

MC502 Advance mm

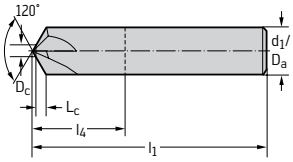






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
 MC502-10.0A4L-	1,5	10	2,45	100	59,6	10	4	☻

DIN 6535 HA

Dressage $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC502-10.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

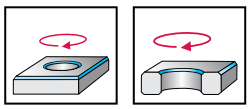
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraise à profiler quart de cercle en carbure monobloc

MC503 Advance mm

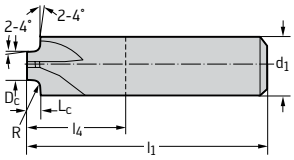






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	R mm	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC503-04.0A3B050-	0,5	4	6	0,5	57	21	6	3	
MC503-04.0A3B075-	0,75	4	6	0,75	57	21	6	3	
MC503-04.0A3B080-	0,8	4	6	0,8	57	21	6	3	
MC503-04.0A4B100-	1	4	8	1	63	27	8	4	
MC503-04.0A4B150-	1,5	4	8	1,5	63	27	8	4	
MC503-05.0A4B200-	2	5	10	2	72	32	10	4	
MC503-05.0A4B250-	2,5	5	10	2,5	72	32	10	4	
MC503-05.0A4B300-	3	5	12	3	83	38	12	4	
MC503-06.0A4B400-	4	6	14	4	83	38	14	4	
MC503-06.0A4B500-	5	6	16	5	92	44	16	4	
MC503-08.0A4B600-	6	8	20	6	104	54	20	4	

Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC503-04.0A3B050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

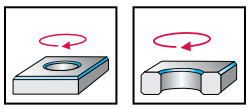
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Ebavureur avant et arrière en carbure monobloc

MC504 Advance mm



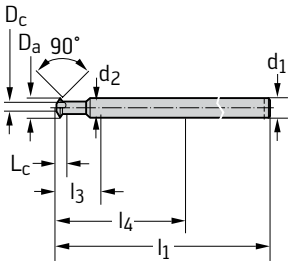
– Grande longueur
– Type Fraise à ébavurer en avant et en arrière





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC504-03.0A4LB-	0,4	3	2,05	75	17	47	2,2	4	4	☻
MC504-04.0A4LB-	0,4	4	2,85	75	18	47	2,9	4	4	☻
MC504-05.0A4LB-	0,4	5	3,35	75	18	39	3,9	6	4	☻
MC504-06.0A4LB-	0,4	6	4,25	100	19	64	3,9	6	4	☻
MC504-08.0A4L-	5,9	8	2	100		64		6	4	☻
MC504-10.0A6L-	5,9	10	4	100		64		6	6	☻
MC504-12.0A6L-	5,9	12	6	100		64		6	6	☻

Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC504-03.0A4LB-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = ☻ → défavorables = ☻

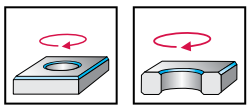
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

Fraise à chanfreiner 90° en carbure monobloc

AH3058318 inch

Protostar®

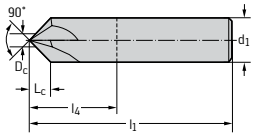






	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c inch	D_a inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
AH3058318-1/4	0,0394	0,250	0,105	2,500	1,063	0,250	4
AH3058318-3/8	0,0591	0,375	0,158	2,500	0,906	0,375	4
AH3058318-1/2	0,1181	0,500	0,191	3,000	1,157	0,500	6

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

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

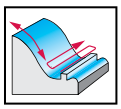
Fraise à segment de cercle en carbure monobloc

MD838 Supreme mm



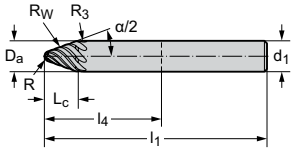
Z= 4–8 | 30° | R

– Conique



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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	α/2	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	l_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD838-06A4P050250-	20°	6	250	3	0,5	7,79	24	6	65	4	☺	😐
MD838-06A4P100250-	20°	6	250	3	1	6,83	24	6	65	4	☺	😐
MD838-08A4P050300-	20°	8	300	3	0,5	10,55	39	8	80	4	☺	😐
MD838-08A4P100300-	20°	8	300	3	1	9,57	39	8	80	4	☺	😐
MD838-10A4P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	40	10	90	4	☺	😐
MD838-10A8P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	40	10	90	8	☺	😐
MD838-12A4P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	45	12	100	4	☺	😐
MD838-12A4P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	45	12	100	4	☺	😐
MD838-12A8P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	45	12	100	8	☺	😐
MD838-12A8P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	45	12	100	8	☺	😐
MD838-16A4P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	52	16	115	4	☺	😐
MD838-16A4P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	52	16	115	4	☺	😐

Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD838-06A4P050250-WJ30RA

D1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à segment de cercle en carbure monobloc

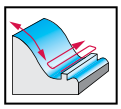
MD839 Supreme mm



Z=4

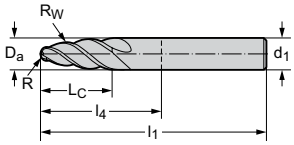


– Tangentiel



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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_a mm	R mm	R_w mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD839-06A4P10100-	6	1	100	20,8	27	6	65	4	☺	☺
MD839-08A4P15100-	8	1,5	100	23,55	36	8	80	4	☺	☺
MD839-10A4P20100-	10	2	100	26,06	43	10	90	4	☺	☺
MD839-12A4P20100-	12	2	100	29,71	47	12	100	4	☺	☺
MD839-12A4P30100-	12	3	100	26,94	47	12	100	4	☺	☺
MD839-16A4P30100-	16	3	100	33,74	56	16	115	4	☺	☺
MD839-16A4P40100-	16	4	100	31,42	56	16	115	4	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD839-06A4P10100-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☺ → défavorables = ☹

☺ ☺ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

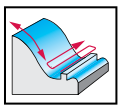
Fraise à segment de cercle en carbure monobloc

MD880 Advance mm

Xill·tec®



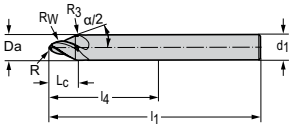
– Conique





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	α/2	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	l_1 mm	Z	WB10TS
MD880-06A4P050250-	20°	6	250	3	0,5	7,79	29	6	65	4	☺
MD880-06A4P100250-	20°	6	250	3	1	6,83	29	6	65	4	☺
MD880-08A4P050300-	20°	8	300	3	0,5	10,55	44	8	80	4	☺
MD880-08A4P100300-	20°	8	300	3	1	9,57	44	8	80	4	☺
MD880-10A4P200400-	20°	10	400	3	2	10,4	50	10	90	4	☺
MD880-12A4P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	55	12	100	4	☺
MD880-12A4P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	55	12	100	4	☺
MD880-16A4P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	67	16	115	4	☺
MD880-16A4P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,16	67	16	115	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TS: MD880-06A4P050250-WB10TS

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

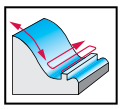
Fraise à segment de cercle en carbure monobloc

MD880 Advance mm

Xill·tec®



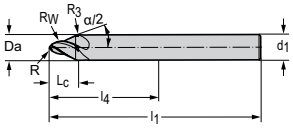
– Conique





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	α/2	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	l_1 mm	Z	WB10TS
MD880-10A8P200400-	20°	10	400	3	2	10,4	50	10	90	8	☹
MD880-12A8P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	55	12	100	8	☹
MD880-12A8P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	55	12	100	8	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TS: MD880-10A8P200400-WB10TS

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

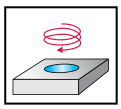
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

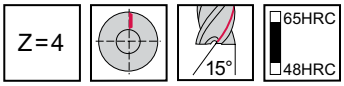
Fraise en carbure monobloc

MD780 Advance mm

Xill·tec®

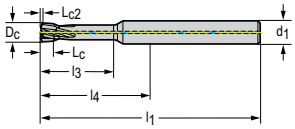






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

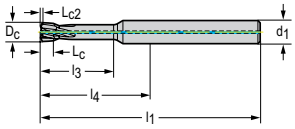
Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TS
MD780-02.5A4BC-	2,5	1,63	57	9,67	21	1,91	6	4	●●
MD780-04.0A4BC-	4	2,6	57	15,45	21	3,06	6	4	●●
MD780-05.0A4BC-	5	3,25	57	19,35	21	3,83	6	4	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TS: MD780-02.5A4BC-WB10TS



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TS
MD780-06.0A4PC-	6	3,9	65	23,2	29	4,59	6	4	●●
MD780-08.0A4PC-	8	5,2	75	30,95	39	6,12	8	4	●●
MD780-10.0A4PC-	10	6,5	85	38,7	45	7,65	10	4	●●
MD780-12.0A4PC-	12	7,8	100	46,4	55	9,18	12	4	●●
MD780-16.0A4PC-	16	10,4	115	61,9	67	12,24	16	4	●●

Exemple de commande pour la nuance WB10TS: MD780-02.5A4BC-WB10TS

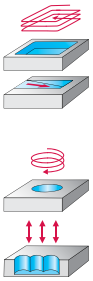
D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Fraise à grande avance









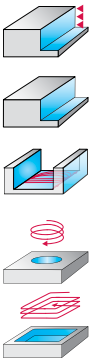


Désignation	MC025 Advance	MD025	MD070	MD025
Plage de Ø	10–25	10–20	10–25	10–25
Nombre de dents	4	5–6	4–5	5–6
Rayon de bec	1,5–3	1,5–2	1,5–3	1,5–3
Plage de Ø	0,375–0,750	0,500–0,625	—	0,375–0,500
Nombre de dents	4	6		5–6
Rayon de bec	0,060–0,080	0,060–0,080		0,060
Norme	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revêtement / nuance	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA	WJ30RA
Queue	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acier	●●	●●		
M Acier inoxydable	●		●●	●●
K Fonte	●	●		
N Métaux non ferreux				●
S Matériaux difficilement usinables	●		●	●●
H Matériaux durs				
O Autres				
Page dans le catalogue	242	240	244	240
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	MC025	MD025	MD070	MD025

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à dresser







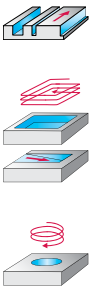
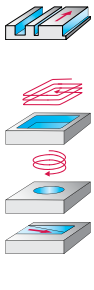
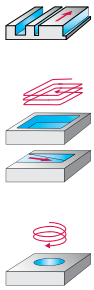


Désignation	MC128	MD128	MD128
Plage de Ø	10–25	10–25	10–25
Nombre de dents	6–8	6–8	6–8
Rayon de bec	0,5–4	0,5–4	0,5–2
Plage de Ø	—	—	—
Nombre de dents			
Rayon de bec			
Norme	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revêtement / nuance	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA
Queue	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acier	●●	●●	
M Acier inoxydable	●		●●
K Fonte	●	●	
N Métaux non ferreux			
S Matériaux difficilement usinables	●		●●
H Matériaux durs			
O Autres			
Page dans le catalogue	247	245	245
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	MC128	MD128	MD128

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à dresser/rainurer







Désignation	MD340	MC326	MC320	MD370	MC267
Plage de Ø	10–20	10–25	10–25	10–25	10–25
Nombre de dents	4	3–5	4–8	4–5	2–3
Rayon de bec	0,5–4	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4	
Plage de Ø	—	0,375–1,000	—	0,375–1,000	0,375–1,000
Nombre de dents		4–5		4–5	3
Rayon de bec		0,015–0,125			
Norme	P-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	P-NORM
Revêtement / nuance	WJ30TP	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RA	WJ30UU
Queue	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acier	●●	●●	●●		
M Acier inoxydable	●	●	●	●●	
K Fonte	●	●	●		
N Métaux non ferreux					●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	249	257	261	251	254
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MD340	MC326	MC320	MD370	MC267

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à copier





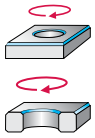
Désignation	**MC430**
Plage de Ø	10–25
Nombre de dents	2–4
Rayon de bec	5–12,5
Plage de Ø	0,375–1,000
Nombre de dents	4
Rayon de bec	0,187–0,500
Norme	PWZ-NORM
Revêtement / nuance	WJ30TP
Queue	ConeFit
P Acier	●●
M Acier inoxydable	●●
K Fonte	●
N Métaux non ferreux	●
S Matériaux difficilement usinables	
H Matériaux durs	
O Autres	
Page dans le catalogue	262
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	MC430

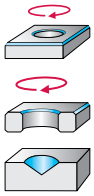
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

D1

Fraise à profiler









Désignation	MC503	MC500
Plage de Ø	10–20	10–16
Nombre de dents	4	2–8
Rayon de bec		
Plage de Ø	0,394–0,984	0,500
Nombre de dents	4	6
Rayon de bec		
Norme	PWZ-NORM P-NORM	P-NORM
Revêtement / nuance	WJ30TP	WJ30TP
Queue	ConeFit	ConeFit
P Acier	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●
K Fonte	●	●
N Métaux non ferreux	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●
H Matériaux durs		
O Autres		
Page dans le catalogue	274	266
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	MC503	MC500

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à segment de cercle







Désignation	MD838	MD838
Plage de Ø	16	16
Nombre de dents	8	8
Rayon de bec	2–4	2–4
Plage de Ø	—	—
Nombre de dents		
Rayon de bec		
Norme	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revêtement / nuance	WJ30RD	WJ30RA
Queue	ConeFit	ConeFit
P Acier	●●	
M Acier inoxydable		●●
K Fonte	●	
N Métaux non ferreux		●
S Matériaux difficilement usinables		●●
H Matériaux durs		
O Autres		
Page dans le catalogue	276	276
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	MD838	MD838

WALTER SELECT

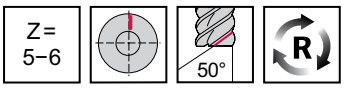
●● Application principale ● Autre application

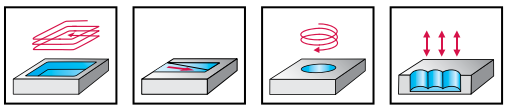
D1

Fraise grande avance en carbure monobloc

MD025 mm

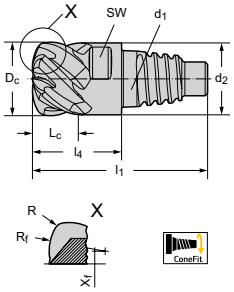






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	SW mm	d_2 mm	d_1	l_4 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-10.0E5P150-	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	5,5	23,6	8	9,7	E10	12,4	5	☺	☺
MD025-12.0E6P150-	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	6,5	28,3	10	11,7	E12	14,5	6	☺	☺
MD025-16.0E6P200-	16	1	3,1	8	2,747	2	8,5	35,7	12	15,5	E16	18,7	6	☺	☺
MD025-20.0E6P200-	20	1,3	4	10	3,072	2	11	40,8	16	19,3	E20	21,3	6	☺	☺
MD025-25.0E6P300-	25	1,6	5	12	4,206	3	13,5	49,6	20	24,2	E25	25,6	6	☺	

Dressage $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD025-10.0E5P150-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

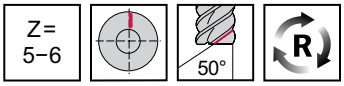
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

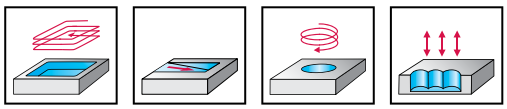
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise grande avance en carbure monobloc

MD025 inch

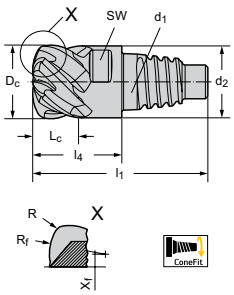






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h9 inch	a_{pf} inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	SW inch	d_2 inch	d_1	l_4 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.9.53E5P152-	0,3750	0,024	0,067	0,181	0,076	0,060	0,209	0,929	0,315	0,382	E10	0,488	5	☺	
MD025.12.7E6P152-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	0,276	1,114	0,394	0,461	E12	0,571	6	☺	😐
MD025.15.9E6P203-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	0,335	1,406	0,472	0,61	E16	0,736	6		😐

Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD025.12.7E6P152-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

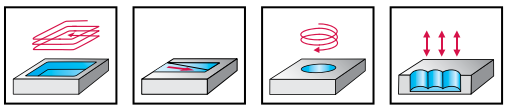
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

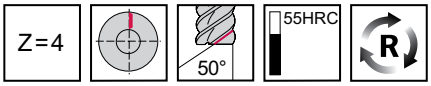
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise grande avance en carbure monobloc

MC025 Advance mm

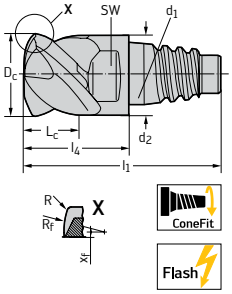






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	Z	SW mm	WJ30TF
MC025-10.0E4P150-	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	E10	4	8	☺
MC025-12.0E4P150-	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	E12	4	10	☺
MC025-16.0E4P200-	16	1	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	E16	4	12	☺
MC025-20.0E4P200-	20	1,3	4	10	3,072	2	40,8	21,3	E20	4	16	☺
MC025-25.0E4P300-	25	1,6	5	12	4,206	3	49,6	25,6	E25	4	20	☺

Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC025-10.0E4P150-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

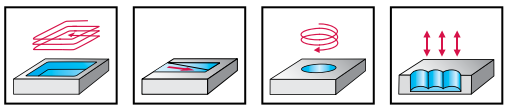
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

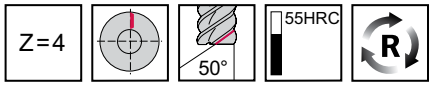
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise grande avance en carbure monobloc

MC025 Advance inch

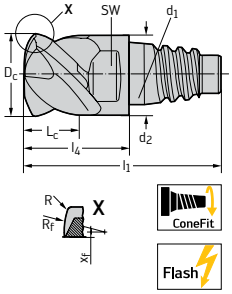






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h9 inch	a_{pf} inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1	Z	SW inch	WJ30TF
MC025.9.53E4P152-	0,3750	0,024	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	E10	4	0,315	☺
MC025.12.7E4P152-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	E12	4	0,394	☺
MC025.15.9E4P203-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	E16	4	0,472	☺
MC025.19.1E4P203-	0,7500	0,047	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	E20	4	0,630	☺

Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC025.12.7E4P152-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

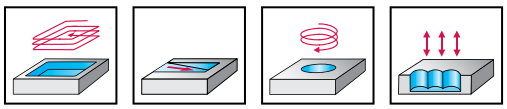
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

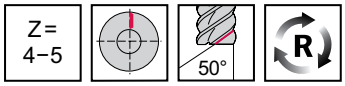
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise grande avance en carbure monobloc

MD070 mm

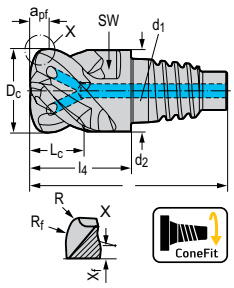






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	SW mm	d_1	l_4 mm	Z	WJ30RA
MD070-10.0E4P150-	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	6	23,6	8	E10	12,4	4	☹
MD070-12.0E4P150-	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	7,5	28,3	10	E12	14,5	4	☹
MD070-16.0E4P200-	16	1	3,1	8	2,747	2	10	35,7	12	E16	18,7	4	☹
MD070-20.0E4P200-	20	1,3	4	10	3,072	2	12	40,8	16	E20	21,3	4	☹
MD070-25.0E5P300-	25	1,6	5	12	4,206	3	15	49,6	20	E25	25,6	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD070-10.0E4P150-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

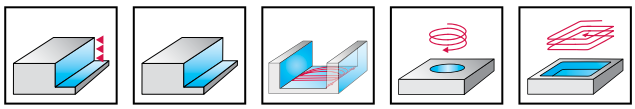
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD128 mm

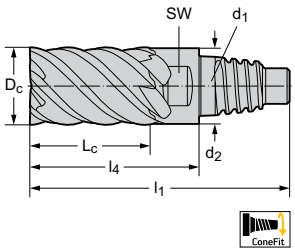


– Type N 50



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

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X-	10	0,1	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	😐
MD128-12.0E6X-	12	0,1	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	😐
MD128-16.0E6X-	16	0,15	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-20.0E8X-	20	0,15	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	😐
MD128-25.0E8X-	25	0,15	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	

Dressage $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD128-10.0E6X-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

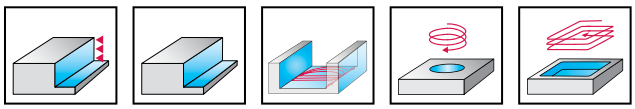
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD128 mm



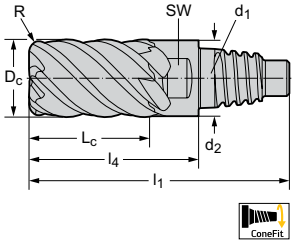
Z= 6–8 | 50° | R

– Type N 50



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

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X050-	10	0,5	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	😐
MD128-12.0E6X050-	12	0,5	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	😐
MD128-12.0E6X100-	12	1	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	
MD128-12.0E6X200-	12	2	18	11,7	39,8	26	E12	10	6		😐
MD128-16.0E6X050-	16	0,5	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-16.0E6X100-	16	1	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-16.0E6X200-	16	2	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-20.0E8X100-	20	1	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	😐
MD128-20.0E8X400-	20	4	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8		😐
MD128-25.0E8X100-	25	1	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	😐

Dressage $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD128-10.0E6X050-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

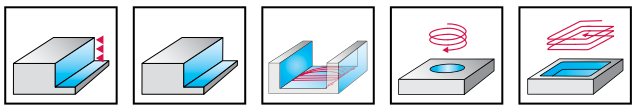
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

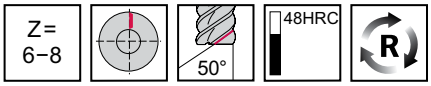
Fraises à dresser en carbure monobloc

MC128 mm



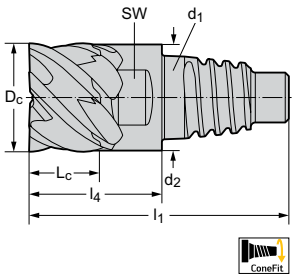
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC128-10.0E6P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	😐
MC128-12.0E6P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	😐
MC128-16.0E6P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	😐
MC128-20.0E8P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	😐
MC128-25.0E8P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	😐

Dressage $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC128-10.0E6P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

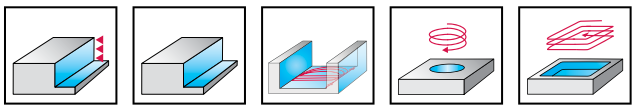
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

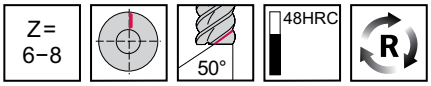
Fraises à dresser en carbure monobloc

MC128 mm



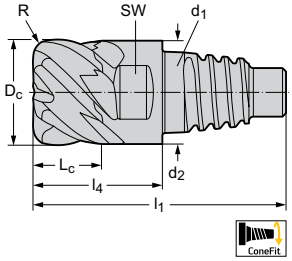
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC128-10.0E6P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-10.0E6P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-12.0E6P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-16.0E6P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-20.0E8P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-20.0E8P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-20.0E8P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-25.0E8P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

Dressage $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC128-10.0E6P050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

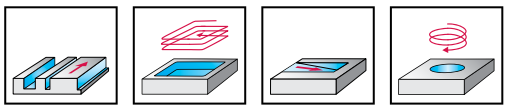
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

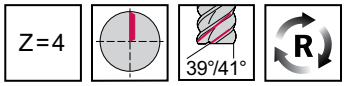
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 mm

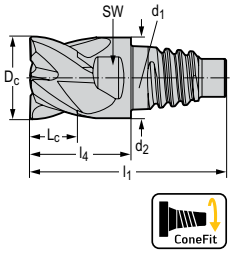






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●		●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MD340-10.0E4P-	10	0,2	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD340-12.0E4P-	12	0,24	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD340-16.0E4P-	16	0,32	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD340-20.0E4P-	20	0,4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MD340-10.0E4P-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

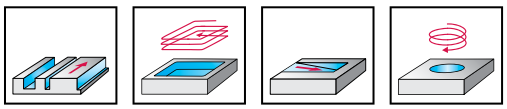
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

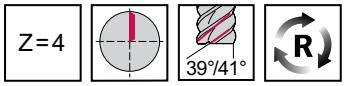
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 mm

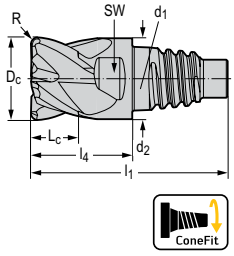






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●		●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MD340-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD340-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD340-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD340-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD340-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD340-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD340-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD340-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD340-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD340-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD340-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD340-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD340-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD340-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD340-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MD340-10.0E4P050-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

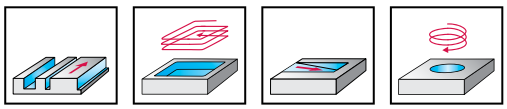
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

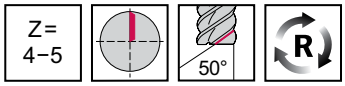
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD370 mm

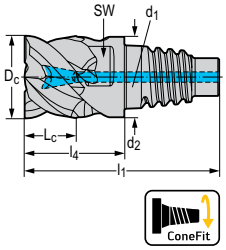






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA
MD370-10.0E4P-	10	0,1	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-12.0E4P-	12	0,1	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-16.0E4P-	16	0,15	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-20.0E4P-	20	0,15	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-25.0E5P-	25	0,15	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD370-10.0E4P-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

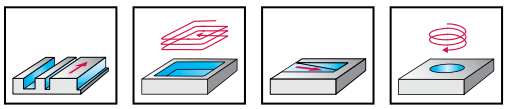
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

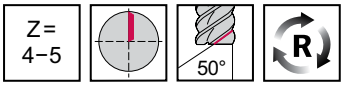
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD370 mm

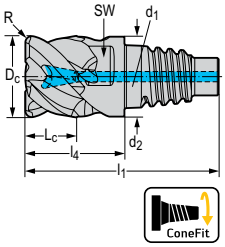






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA
MD370-10.0E4P050-	10	0,5	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P100-	10	1	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P150-	10	1,5	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P200-	10	2	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P300-	10	3	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-12.0E4P050-	12	0,5	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P100-	12	1	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P150-	12	1,5	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P200-	12	2	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P300-	12	3	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P400-	12	4	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-16.0E4P100-	16	1	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-16.0E4P200-	16	2	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-16.0E4P300-	16	3	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-16.0E4P400-	16	4	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-20.0E4P100-	20	1	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-20.0E4P200-	20	2	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-20.0E4P300-	20	3	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-20.0E4P400-	20	4	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-25.0E5P100-	25	1	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MD370-25.0E5P200-	25	2	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MD370-25.0E5P300-	25	3	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MD370-25.0E5P400-	25	4	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD370-10.0E4P050-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

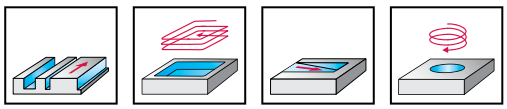
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

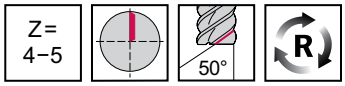
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD370 inch

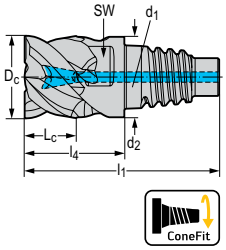






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Outil de coupe



ConeFit

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

Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD370.12.7E4P-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

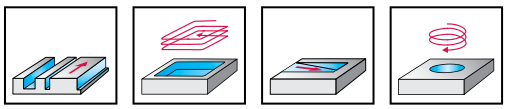
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

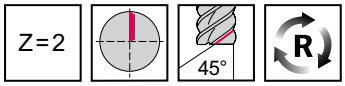
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC267 mm



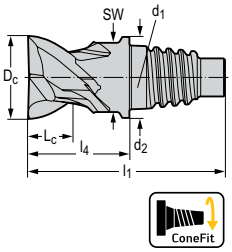
– Type AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



ConeFit

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

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC267-10.0E2P-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

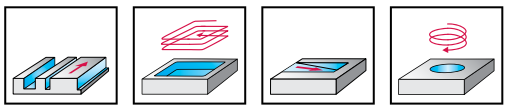
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

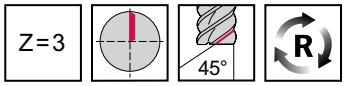
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC267 mm



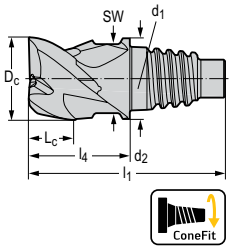
– Type Al 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



ConeFit

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

Rainurage $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC267-10.0E3P-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

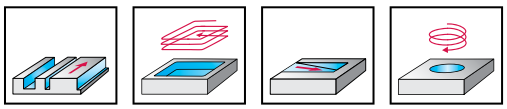
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

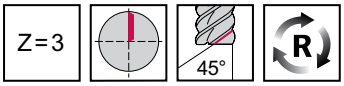
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC267 inch



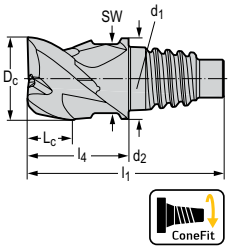
– Type AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



ConeFit

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

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC267.12.7E3P-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

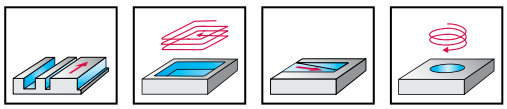
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

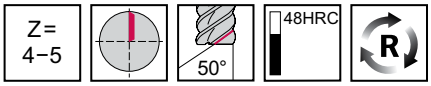
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 mm



– Type N 50

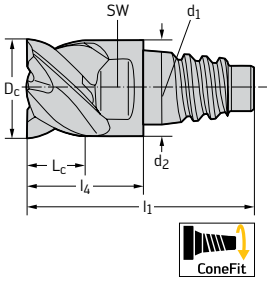




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

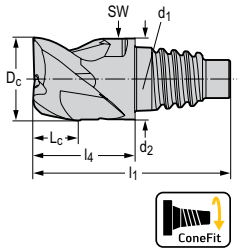
Outil de coupe

Désignation	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-12.0E4P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MC326-16.0E4P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MC326-20.0E4P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MC326-25.0E5P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺



ConeFit

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



ConeFit

Rainurage $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

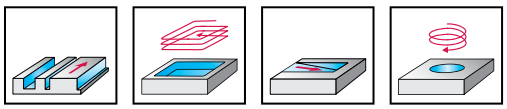
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

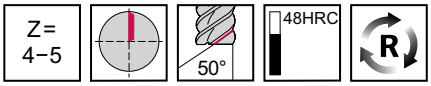
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 inch



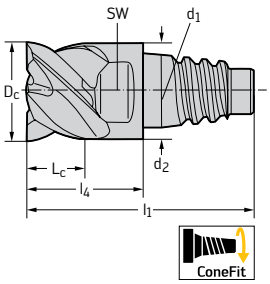
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P-	3/8"	0,3750	0,004	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☹
MC326.12.7E4P-	1/2"	0,5000	0,006	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☹
MC326.15.9E4P-	5/8"	0,6250	0,006	0,335	0,61	1,406	0,736	0,472	E16	4	☹
MC326.19.1E4P-	3/4"	0,7500	0,006	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☹
MC326.25.4E5P-	1"	1,0000	0,006	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☹

Rainurage $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC326.12.7E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

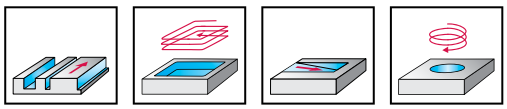
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

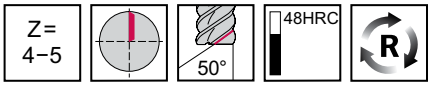
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 mm



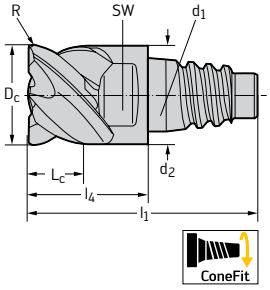
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	😀
MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	😀
MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	😀
MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	😀
MC326-10.0E4P300-	10	3	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	😀
MC326-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	😀
MC326-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	😀
MC326-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	😀
MC326-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	😀
MC326-12.0E4P300-	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	😀
MC326-12.0E4P400-	12	4	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	😀
MC326-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	😀
MC326-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	😀
MC326-16.0E4P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	😀
MC326-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	😀
MC326-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	😀
MC326-16.0E4P400-	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	😀
MC326-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	😀
MC326-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	😀
MC326-20.0E4P150-	20	1,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	😀
MC326-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	😀
MC326-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	😀
MC326-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	😀
MC326-25.0E5P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	😀
MC326-25.0E5P150-	25	1,5	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	😀
MC326-25.0E5P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	😀
MC326-25.0E5P300-	25	3	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	😀
MC326-25.0E5P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	😀

Rainurage $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC326-10.0E4P050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

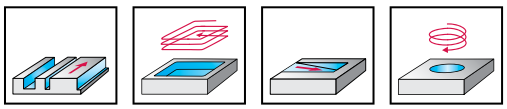
😀 😐 😵 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

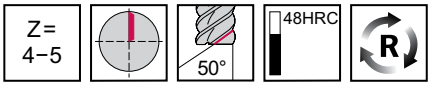
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 inch



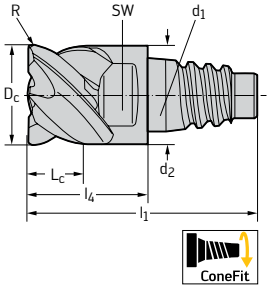
– Type N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



ConeFit

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

Rainurage $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC326.12.7E4P038-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

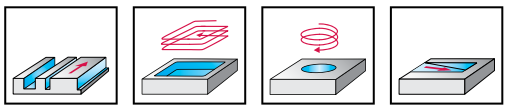
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😠

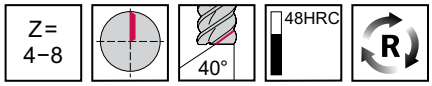
Nouveautés au sein de la gamme = 😀 😐 😠 / ★

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC320 mm

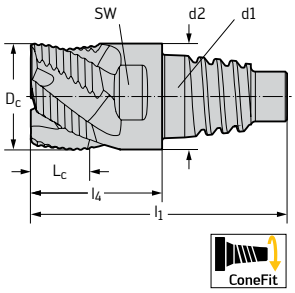






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h12 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC320-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC320-10.0E5P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	5	☺
MC320-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC320-12.0E5P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	5	☺
MC320-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC320-20.0E6P-	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	6	☺
MC320-25.0E8P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

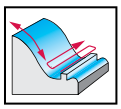
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC430 mm

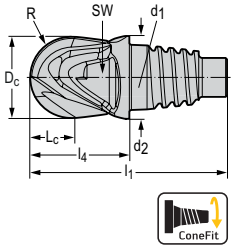






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Outil de coupe



ConeFit

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

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MC430-10.0E2PS-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

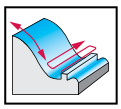
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC430 mm

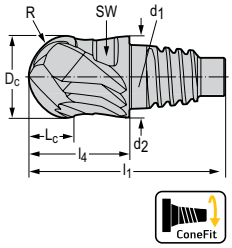






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Outil de coupe



ConeFit

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

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MC430-10.0E2P-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

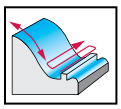
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC430 mm

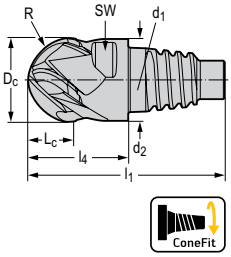




Z=4 | 40° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Outil de coupe



ConeFit

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

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MC430-10.0E4P-WJ30TP

D1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

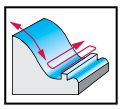
→ bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

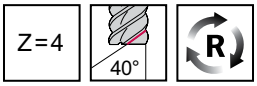
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC430 inch

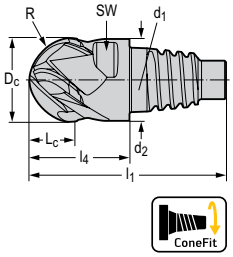






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Outil de coupe



ConeFit

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

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MC430.12.7E4P-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

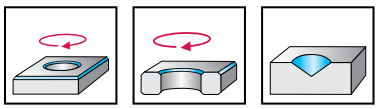
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

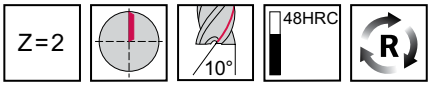
Fraise à chanfreiner 60° en carbure monobloc

MC500 mm



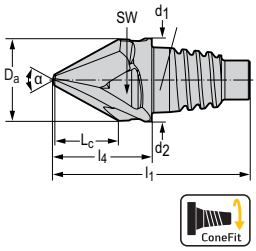
– Type Fraise à chanfreiner 60°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E2P060S-	1,5	10	9,7	7,23	23	11,8	60°	6	E10	2	☻
MC500-12.0E2P060S-	1,5	12	11,7	7,73	27,8	14	60°	8	E12	2	☻

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MC500-10.0E2P060S-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = ☻ → défavorables = ☻

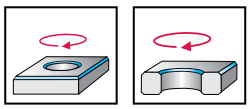
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

Fraise à chanfreiner 60° en carbure monobloc

MC500 mm



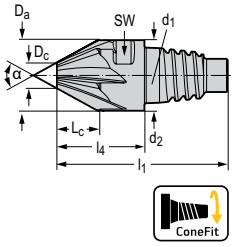
– Type Fraise à chanfreiner 60°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E4P060-	3,5	10	9,7	5,6	23,6	12,4	60°	8	E10	4	☺
MC500-12.0E6P060-	4,5	12	11,7	6,5	28,3	14,5	60°	10	E12	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MC500-10.0E4P060-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

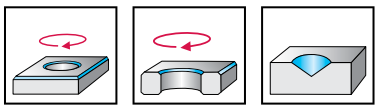
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

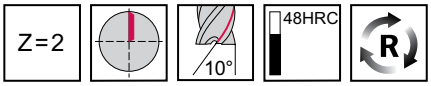
Fraise à chanfreiner 90° en carbure monobloc

MC500 mm



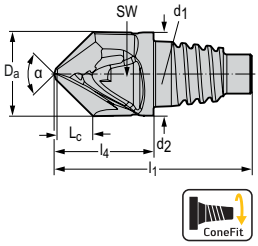
– Type Fraise à chanfreiner 90°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E2P090S-	1,5	10	9,7	4,23	23	11,8	90°	6	E10	2	☺
MC500-12.0E2P090S-	1,5	12	11,7	5,23	27,8	14	90°	8	E12	2	☺
MC500-16.0E2P090S-	1,5	16	15,5	7,23	35,1	18,1	90°	10	E16	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MC500-10.0E2P090S-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

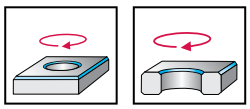
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à chanfreiner 90° en carbure monobloc

MC500 mm



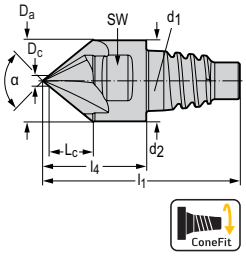
– Type Fraise à chanfreiner 90°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E4P090-	1,5	10	9,7	4,25	23,6	11,9	90°	8	E10	4	☺
MC500-12.0E6P090-	3	12	11,7	4,5	28,3	13	90°	10	E12	6	☺
MC500-16.0E8P090-	3	16	15,5	6,5	35,7	17,2	90°	12	E16	8	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MC500-10.0E4P090-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

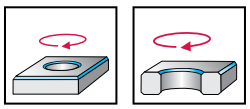
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à chanfreiner 90° en carbure monobloc

MC500 inch



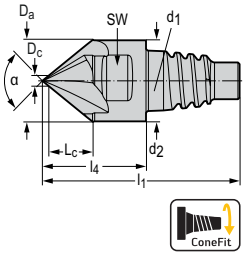
– Type Fraise à chanfreiner 90°



Z=6 | 0° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c inch	D_a inch	d_2 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	α	SW inch	d_1	Z	WJ30TP
MC500.12.7E6P090-	0,1181	0,500	0,484	0,191	1,114	0,512	90°	0,394	E12	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MC500.12.7E6P090-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

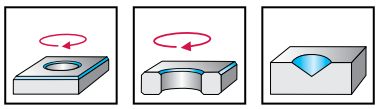
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

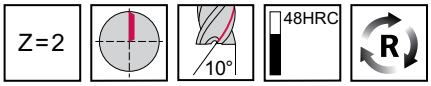
Fraise à chanfreiner 120° en carbure monobloc

MC500 mm



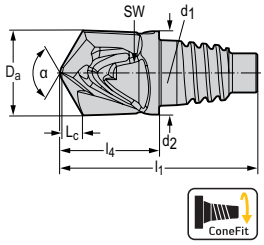
– Type Fraise à chanfreiner 120°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-10.0E2P120S-	1,5	10	9,7	2,43	23	11,8	120°	6	E10	2	☺
MC500-12.0E2P120S-	1,5	12	11,7	3,03	27,8	14	120°	8	E12	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MC500-10.0E2P120S-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

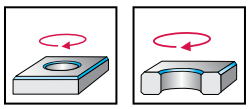
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à chanfreiner 120° en carbure monobloc

MC500 mm



– Type Fraise à chanfreiner 120°

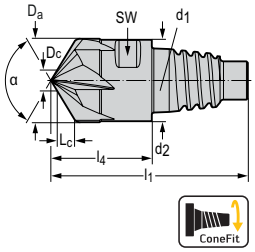




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-12.0E6P120-	3	12	11,7	2,6	28,3	13,6	120°	10	E12	6	☻



ConeFit

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MC500-12.0E6P120-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

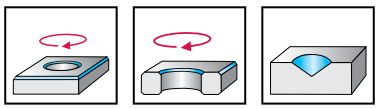
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

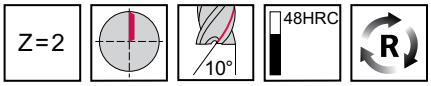
Fraise à chanfreiner 150° en carbure monobloc

MC500 mm



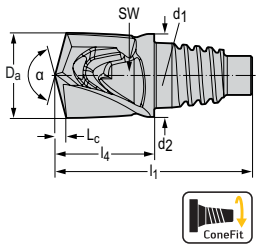
– Type Fraise à chanfreiner 150°





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_2 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	α	SW mm	d_1	Z	WJ30TP
MC500-12.0E2P150S-	1,5	12	11,7	1,6	27,8	14	150°	8	E12	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MC500-12.0E2P150S-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

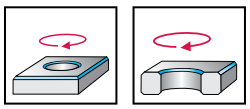
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à profiler quart de cercle en carbure monobloc

MC503 mm

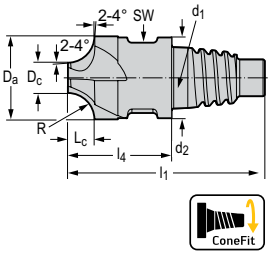




Z=4 | 0° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



ConeFit

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

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MC503-10.0E4P100-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

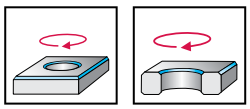
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

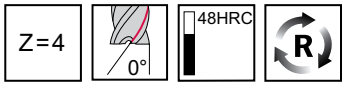
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à profiler quart de cercle en carbure monobloc

MC503 inch

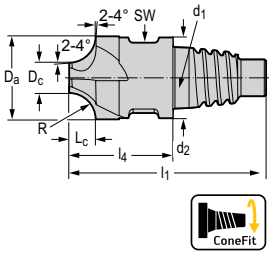






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



ConeFit

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

Exemple de commande pour la nuance WJ30TP: MC503.10.0E4P318-WJ30TP

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

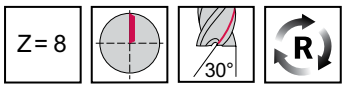
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

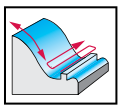
Fraise à segment de cercle en carbure monobloc

MD838 mm



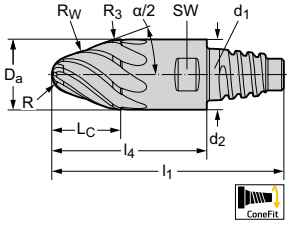


– Conique



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

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	α/2	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	l_1 mm	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD838-16E8P201000-	20°	16	1.000	5	2	18,99	34,2	E16	51,2	12	8	☻	☻
MD838-16E8P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	34,2	E16	51,2	12	8	☻	☻
MD838-16E8P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	34,2	E16	51,2	12	8	☻	☻

Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD838-16E8P201000-WJ30RA

D1

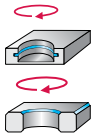
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = ☻ → défavorables = ☻

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

Outils de fraisage VHM avec interface modulaire







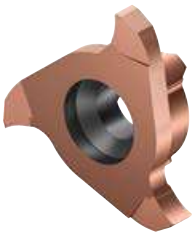
Désignation	MG545	MG520	MG515	MG510
Plage de Ø	9,7–21,7	6,7–27,7	11,7–36,7	6,7–39,7
Nombre de dents	3–6	3–6	6	3–6
Rayon de bec				
Plage de Ø	—	—	—	0,382–0,854
Nombre de dents				3–6
Rayon de bec				
Norme				
Revêtement / nuance	WMP35X	WMP35X	WMP35X	WMP35X
Queue	Interface modulaire	Interface modulaire	Interface modulaire	Interface modulaire
P Acier	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●
H Matériaux durs	●●	●●	●●	●●
O Autres				
Page dans le catalogue	286	284	283	279
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	MG545	MG520	MG515	MG510

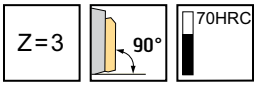
D1

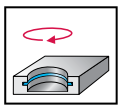
WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Fraises circulaires VHM pour rainurage

MG510 mm

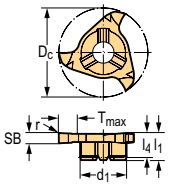






	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Outil de coupe



Modular interface

Désignation	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG510-06.7F053050	6,7	0,5		0,6	3,75	3,25	4,8	3	
MG510-06.7F053100	6,7	1		0,6	3,85	3,35	4,8	3	
MG510-09.7F063100	9,7	1	0,1	1,5	3,93	3,35	6	3	
MG510-09.7F063150	9,7	1,5	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	
MG510-09.7F063200	9,7	2	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	
MG510-09.7F063250	9,7	2,5	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	
MG510-10.7F053050	10,7	0,5		2,6	3,75	3,25	4,8	3	
MG510-11.7F063300	11,7	3	0,2	2,5	4,08	3,5	6	3	
MG510-13.7F083100	13,7	1	0,1	2,5	5,35	4,5	8	3	
MG510-13.7F083150	13,7	1,5	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	
MG510-13.7F083200	13,7	2	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	
MG510-13.7F083250	13,7	2,5	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	
MG510-17.7F093150	17,7	1,5	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	
MG510-17.7F093200	17,7	2	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	
MG510-17.7F093250	17,7	2,5	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	
MG510-17.7F093300	17,7	3	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	
MG510-17.7F093400	17,7	4	0,2	3,5	6,6	5,7	9	3	
MG510-21.7F123100	21,7	1	0,1	4,5	6,6	5,7	12	3	
MG510-21.7F123150	21,7	1,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	
MG510-21.7F123200	21,7	2	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	
MG510-21.7F123250	21,7	2,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	
MG510-21.7F123300	21,7	3	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	
MG510-21.7F123350	21,7	3,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	
MG510-21.7F123400	21,7	4	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	
MG510-21.7F123500	21,7	5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	
MG510-27.7F143150	27,7	1,5	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	
MG510-27.7F143200	27,7	2	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	
MG510-27.7F143250	27,7	2,5	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	
MG510-27.7F143300	27,7	3	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	
MG510-27.7F143350	27,7	3,5	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	
MG510-27.7F143400	27,7	4	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	
MG510-27.7F143500	27,7	5	0,2	6,5	7,45	6,6	14,3	3	
MG510-27.7F143600	27,7	6	0,2	6,5	7,45	6,6	14,3	3	

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG510-06.7F053050 WMP35X

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

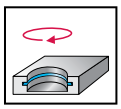
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises circulaires VHM pour rainurage

MG510 mm

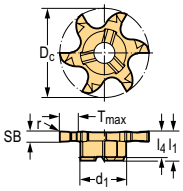




Z=6 | 90° | 70HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Outil de coupe



Modular interface

Désignation	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG510-11.7F066150	11,7	1,5	0,2	2	4,08	3,5	6	6	☺
MG510-11.7F066200	11,7	2	0,2	2	4,08	3,5	6	6	☺
MG510-15.7F086150	15,7	1,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG510-15.7F086200	15,7	2	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG510-15.7F086250	15,7	2,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG510-17.7F096150	17,7	1,5	0,1	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG510-17.7F096200	17,7	2	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG510-17.7F096250	17,7	2,5	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG510-17.7F096300	17,7	3	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG510-21.7F126100	21,7	1	0,1	4,5	6,7	5,85	12	6	☺
MG510-21.7F126150	21,7	1,5	0,1	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-21.7F126200	21,7	2	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-21.7F126250	21,7	2,5	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-21.7F126300	21,7	3	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-21.7F126400	21,7	4	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG510-27.7F146600	27,7	6	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☺
MG510-27.7F146500	27,7	5	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☺
MG510-34.7F146150	34,7	1,5	0,1	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
MG510-34.7F146200	34,7	2	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
MG510-34.7F146250	34,7	2,5	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
MG510-34.7F146300	34,7	3	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
MG510-36.7F126050	36,7	0,5		12	6,85	6	12	6	☺
MG510-39.7F126100	39,7	1		13,5	6,75	5,85	12	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG510-11.7F066150 WMP35X

D1

WALTER SELECT

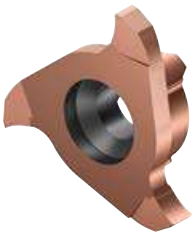
●● Application principale ● Autre application

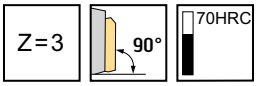
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

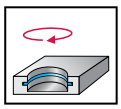
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises circulaires VHM pour rainurage

MG510 inch

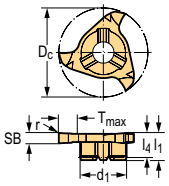






	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Outil de coupe



Modular interface

Désignation	D_c inch	SB inch	r inch	T_{max} inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WMP35X
MG510.09.7F063157	0,3819	0,062		0,059	0,16	0,138	0,236	3	☺
MG510.11.7F063239	0,4606	0,094	0,008	0,098	0,16	0,138	0,236	3	☺
MG510.13.7F083116	0,5394	0,046		0,098	0,211	0,177	0,315	3	☺
MG510.13.7F083157	0,5394	0,062	0,008	0,098	0,211	0,177	0,315	3	☺
MG510.13.7F083239	0,5394	0,094	0,008	0,098	0,211	0,177	0,315	3	☺
MG510.15.7F083317	0,6181	0,125	0,008	0,138	0,211	0,177	0,315	3	☺
MG510.17.7F093116	0,6968	0,046		0,138	0,262	0,226	0,354	3	☺
MG510.17.7F093239	0,6968	0,094	0,008	0,138	0,260	0,224	0,354	3	☺
MG510.17.7F093317	0,6968	0,125	0,008	0,138	0,260	0,224	0,354	3	☺
MG510.21.7F123157	0,8543	0,062	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☺
MG510.21.7F123239	0,8543	0,094	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☺
MG510.21.7F123317	0,8543	0,125	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☺
MG510.21.7F123635	0,8543	0,250	0,008	0,177	0,400	0,366	0,472	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG510.09.7F063157 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

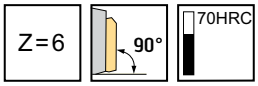
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

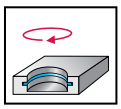
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises circulaires VHM pour rainurage

MG510 inch

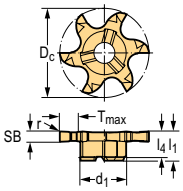






	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Outil de coupe



Modular interface

Désignation	D_c inch	SB inch	r inch	T_{max} inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WMP35X
MG510.21.7F126116	0,8543	0,046	0,004	0,177	0,270	0,236	0,472	6	☺
MG510.21.7F126157	0,8543	0,062	0,004	0,177	0,281	0,248	0,472	6	☺
MG510.21.7F126239	0,8543	0,094	0,008	0,177	0,278	0,244	0,472	6	☺
MG510.21.7F126317	0,8543	0,125	0,008	0,177	0,250	0,217	0,472	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG510.21.7F126116 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

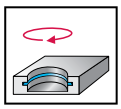
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

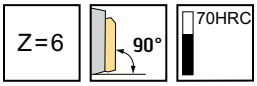
Fraises circulaires VHM pour rainurage

MG515 mm



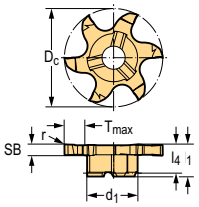
– Coupe douce grâce aux lames à denture croisée





	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Outil de coupe



Modular interface

Désignation	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG515-11.7F066150	11,7	1,5	0,2	2	4,1	3,5	6	6	☺
MG515-11.7F066200	11,7	2	0,2	2	4,1	3,5	6	6	☺
MG515-15.7F086150	15,7	1,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG515-15.7F086200	15,7	2	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG515-15.7F086250	15,7	2,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
MG515-17.7F096200	17,7	2	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
MG515-17.7F096250	17,7	2,5	0,2	4	6,65	5,75	9	6	☺
MG515-17.7F096300	17,7	3	0,2	4	6,65	5,75	9	6	☺
MG515-21.7F126200	21,7	2	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG515-21.7F126250	21,7	2,5	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG515-21.7F126300	21,7	3	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
MG515-27.7F146400	27,7	4	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☺
MG515-27.7F146500	27,7	5	0,2	6,5	7,3	6,3	14,3	6	☺
MG515-27.7F146600	27,7	6	0,2	6,5	7,3	6,3	14,3	6	☺
MG515-34.7F146250	34,7	2,5	0,2	10	7,1	6,15	14,3	6	☺
MG515-34.7F146300	34,7	3	0,2	10	7,1	6,15	14,3	6	☺
MG515-36.7F126150	36,7	1,5		12	7,1	6,15	12	6	☺
MG515-36.7F126200	36,7	2		12	7,1	6,15	12	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG515-11.7F066150 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

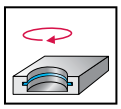
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

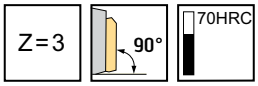
Fraises circulaires VHM pour gorges de circlips

MG520 mm



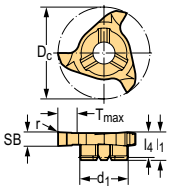
– Pour les gorges de circlips selon DIN 472





	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Outil de coupe



Modular interface

Désignation	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG520-06.7F053090	6,7	0,94		0,6	3,85	3,35	4,8	3	☺
MG520-06.7F053100	6,7	1,04		0,6	3,85	3,25	4,8	3	☺
MG520-06.7F053110	6,7	1,21		0,6	3,85	3,25	4,8	3	☺
MG520-09.7F063070	9,7	0,74		1,5	3,93	3,25	6	3	☺
MG520-09.7F063080	9,7	0,84		1,5	3,93	3,35	6	3	☺
MG520-09.7F063090	9,7	0,94		1,5	3,93	3,35	6	3	☺
MG520-09.7F063100	9,7	1,04		1,5	3,93	3,25	6	3	☺
MG520-09.7F063110	9,7	1,21		1,5	4,08	3,5	6	3	☺
MG520-09.7F063130	9,7	1,41	0,1	1,5	4,08	3,5	6	3	☺
MG520-09.7F063160	9,7	1,71	0,1	1,5	4,07	3,5	6	3	☺
MG520-17.7F093070	17,7	0,74		1,5	6,55	5,65	9	3	☺
MG520-17.7F093080	17,7	0,84		1,7	6,55	5,65	9	3	☺
MG520-17.7F093090	17,7	0,94		1,9	6,55	5,65	9	3	☺
MG520-17.7F093110	17,7	1,21		3,5	6,65	4,5	9	3	☺
MG520-17.7F093130	17,7	1,41	0,1	3,5	6,65	4,5	9	3	☺
MG520-17.7F093160	17,7	1,71	0,1	3,5	6,65	4,5	9	3	☺
MG520-21.7F123110	21,7	1,21		2,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG520-21.7F123130	21,7	1,41	0,1	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG520-21.7F123160	21,7	1,71	0,1	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123185	21,7	1,96	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123215	21,7	2,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123265	21,7	2,76	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG520-21.7F123315	21,7	3,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123415	21,7	4,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123515	21,7	5,26	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG520-06.7F053090 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

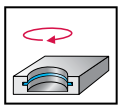
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises circulaires VHM pour gorges de circlips

MG520 mm



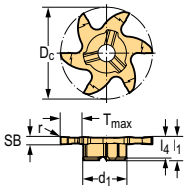
– Pour les gorges de circlips selon DIN 472



Z=6 | 90° | 70HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Outil de coupe



Modular interface

Désignation	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG520-17.7F096110	17,7	1,21		4	6,6	5,75	9	6	☺
MG520-17.7F096130	17,7	1,41		4	6,6	5,75	9	6	☺
MG520-17.7F096160	17,7	1,71		4	6,6	5,75	9	6	☺
MG520-27.7F146185	27,7	1,96	0,2	6,5	7,25	6,35	14,3	6	☺
MG520-27.7F146215	27,7	2,26	0,2	6,5	7,06	6,16	14,3	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG520-17.7F096110 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

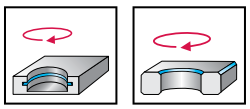
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises circulaires VHM pour chanfreinage

MG545 mm



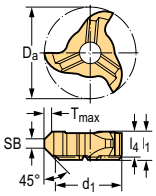
– Chanfreinage avant et arrière à 45°





	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Outil de coupe



Modular interface

Désignation	D_a mm	SB mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG545-09.7F063090	9,7	0,9	1	4,18	3,6	6	3	😐
MG545-15.7F083140	15,7	1,4	1,4	5,35	4,5	8	3	😐
MG545-17.7F093250	17,7	2,5	1,4	6,7	5,85	9	3	😐
MG545-21.7F143200	21,7	2	1,7	6,7	5,85	14,3	3	😐

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG545-09.7F063090 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😠

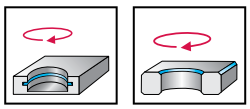
Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 😠 / ★

Fraises circulaires VHM pour chanfreinage

MG545 mm



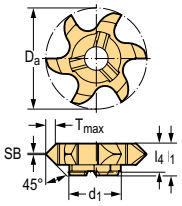
– Chanfreinage avant et arrière à 45°





	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Outil de coupe



Modular interface

Désignation	D_a mm	SB mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
MG545-09.7F066020	9,7	0,2	1,2	3,99	3,4	6	6	☺
MG545-13.7F086020	13,7	0,2	1,8	5,35	4,5	8	6	☺
MG545-17.7F096020	17,7	0,2	2,2	6,66	5,8	9	6	☺
MG545-21.7F146020	21,7	0,2	2	6,9	6,05	14,3	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG545-09.7F066020 WMP35X

D1

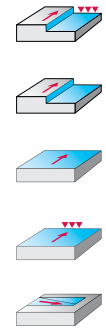
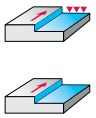
WALTER SELECT

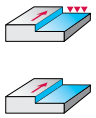
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser/rainurer









Désignation					
Plage de Ø	40–63	32–40	50–80	40–63	25–40
Nombre de dents	6	4–6	6–8	6	4–6
Rayon de bec					
Plage de Ø	—	—	—	—	—
Nombre de dents					
Rayon de bec					
Norme					
Revêtement / nuance	WP40	WP40	WP40	WKM	WKM
Queue	Attachement modulaire NCT	DIN 1835 B	Alésage cylindrique Entraînement transversal DIN 138	Attachement modulaire NCT	DIN 1835 B
P Acier	●●	●●	●●		
M Acier inoxydable					
K Fonte				●●	●●
N Métaux non ferreux					
S Matériaux difficilement usinables					
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	295	294	296	295	294
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	F1682	F1678	F1675	F1682	F1678

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à dresser/rainurer









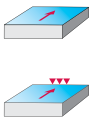

Désignation		MP271	MP270	MP260	MP170
Plage de Ø	50–80	16–25	4–20	16–20	16–25
Nombre de dents	6–8	3	2–3	2–3	3–4
Rayon de bec		0,4	0,1–0,2	0,2	0,2
Plage de Ø	—	—	—	—	—
Nombre de dents					
Rayon de bec					
Norme					
Revêtement / nuance	WKM	WDN20	WDN20	WDN20	WDN20
Queue	Alésage cylindrique Entraînement transversal DIN 138	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	ScrewFit	DIN 6535 HA
P Acier					
M Acier inoxydable					
K Fonte	●●				
N Métaux non ferreux		●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables					
H Matériaux durs					
O Autres		●	●	●	●
Page dans le catalogue	296	297	298	299	300
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	F1675	MP271	MP270	MP260	MP170

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à dresser/rainurer









Désignation	MP160	MP060
Plage de Ø	20–40	40,6–125,6
Nombre de dents	4	10–22
Rayon de bec	0,2	—
Plage de Ø	—	—
Nombre de dents		
Rayon de bec		
Norme		
Revêtement / nuance	WDN20	WDN20
Queue	ScrewFit	Alésage cylindrique Entraînement transversal DIN 138
P Acier		
M Acier inoxydable		
K Fonte		
N Métaux non ferreux	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables		
H Matériaux durs		
O Autres	●	●
Page dans le catalogue	301	302
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	MP160	MP060

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à copier





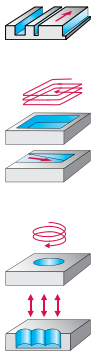
Désignation	**MP470**
Plage de Ø	4–16
Nombre de dents	2
Rayon de bec	2–8
Plage de Ø	—
Nombre de dents	
Rayon de bec	
Norme	
Revêtement / nuance	WDN20
Queue	DIN 6535 HA
P Acier	
M Acier inoxydable	
K Fonte	
N Métaux non ferreux	●●
S Matériaux difficilement usinables	
H Matériaux durs	
O Autres	●
Page dans le catalogue	303
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	MP470

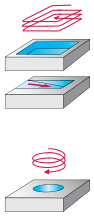
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

D1

Fraises pour angles/rainures et Highfeed







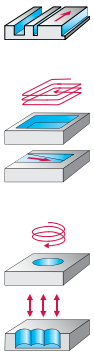


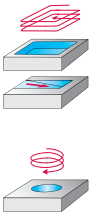
Désignation	MC275	MC075
Plage de Ø	8–12	8–12
Nombre de dents	4–6	4
Rayon de bec	1	1–1,5
Plage de Ø	—	—
Nombre de dents		
Rayon de bec		
Norme	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revêtement / nuance	WIS10	WIS10
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier		
M Acier inoxydable		
K Fonte		
N Métaux non ferreux		
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●
H Matériaux durs		
O Autres		
Page dans le catalogue	304	305
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraises ConeFit pour angles/rainures et Highfeed









Désignation	MC275	MC075
Plage de Ø	12–25	16–25
Nombre de dents	4–8	4
Rayon de bec	1–1,5	2–3
Plage de Ø	—	—
Nombre de dents		
Rayon de bec		
Norme	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revêtement / nuance	WIS10	WIS10
Queue	ConeFit	ConeFit
P Acier		
M Acier inoxydable		
K Fonte		
N Métaux non ferreux		
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●
H Matériaux durs		
O Autres		
Page dans le catalogue	306	307
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

D1

Fraises à dresser hélicoïdales brasées

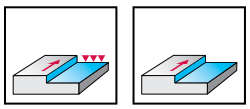
F1678 mm



Z= 4–6

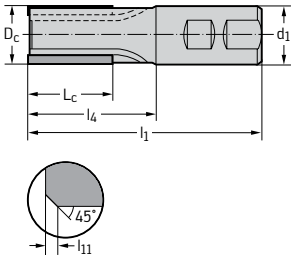


– Arêtes de coupe brasées



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1678.W.025.Z04.50.K	25	0,5	50	68	125	25	4	0,41
F1678.W.032.Z04.50.K	32	0,5	50	69	130	32	4	0,69
F1678.W.032.Z04.50.P	32	0,5	50	69	130	32	4	0,68
F1678.W.040.Z06.63.K	40	0,8	63	84	145	32	6	0,97
F1678.W.040.Z06.63.P	40	0,8	63	84	145	32	6	0,96

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

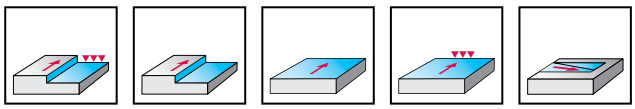
Fraises à dresser hélicoïdales brasées

F1682 mm



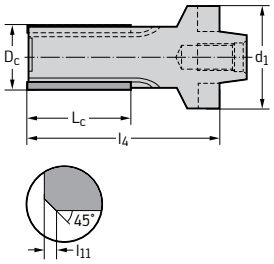


– Arêtes de coupe brasées



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

Outil de coupe



Modular NCT adaptor

Désignation	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1682.N6.040.Z06.63.K	40	0,8	63	120	136	63	6	1,27
F1682.N6.040.Z06.63.P	40	0,8	63	120	136	63	6	1,31
F1682.N8.050.Z06.80.P	50	0,8	80	135	153	80	6	2,32
F1682.N8.063.Z06.100.K	63	0,8	100	150	168	80	6	3,36
F1682.N8.063.Z06.100.P	63	0,8	100	150	168	80	6	3,37

D1

WALTER SELECT

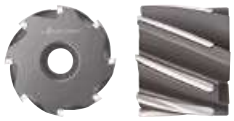
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à dresser hélicoïdales brasées

F1675 mm

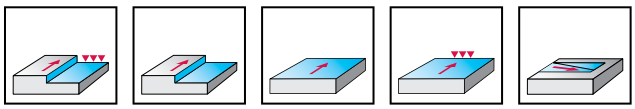


Z= 6–8



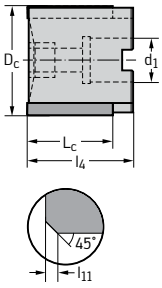


– Arêtes de coupe brasées



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1675.B.050.Z06.40.K	50	0,8	40	50	22	6	0,47
F1675.B.050.Z06.40.P	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.063.Z06.50.K	63	0,8	50	63	27	6	0,96
F1675.B.063.Z06.50.P	63	0,8	50	63	27	6	0,9
F1675.B.080.Z08.50.K	80	1	50	63	32	8	1,57
F1675.B.080.Z08.50.P	80	1	50	63	32	8	1,65

D1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

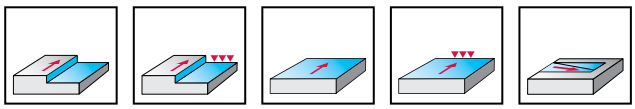
→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à percer-rainurer PCD

MP271 mm

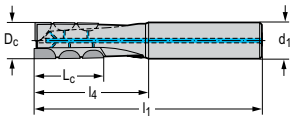




Z=3

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Outil de coupe





DIN 6535 HA

Désignation	D_c mm	r mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP271-016A03P	16	0,4	30	100	47,6	16	3	0,24	☹
MP271-020A03A	20	0,4	30	100	47,7	20	3	0,39	☹
MP271-025A03S	25	0,4	30	100	41,5	25	3	0,6	☹

Exemple de commande pour la nuance WDN20: MP271-016A03P WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☠

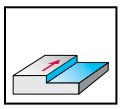
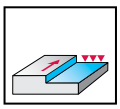
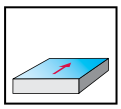
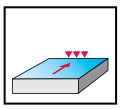
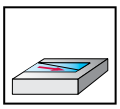
☺ ☹ ☠ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à percer-rainurer PCD

MP270 mm




– Queue en carbure monobloc

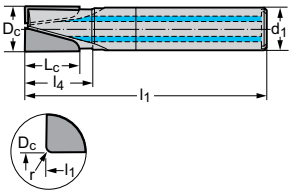
Z=2




	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

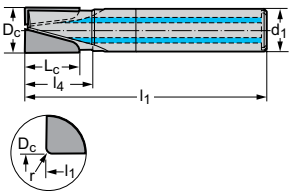
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	r mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP270-004A02A	4	0,1	6	52	12	6	2	0,02	☹
MP270-005A02B	5	0,1	8	55	15	6	2	0,02	☹
MP270-006A02L	6	0,2	8	60	20	6	2	0,02	☹
MP270-008A02L	8	0,2	10	70	15	8	2	0,04	☹
MP270-010A02L	10	0,2	12	80	17	10	2	0,09	☹
MP270-012A02B	12	0,2	16	80	21	12	2	0,11	☹
MP270-016A02B	16	0,2	20	90	25	16	2	0,22	☹



DIN 6535 HA

MP270-016A03B	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☹
MP270-020A03B	20	0,2	20	100	48,5	20	3	0,39	☹



DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WDN20: MP270-004A02A WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

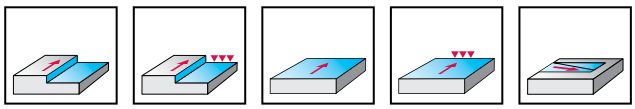
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à percer-rainurer PCD

MP260 mm

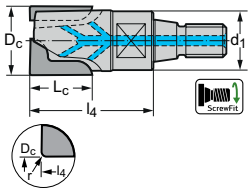




Z= 2–3

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Outil de coupe



ScrewFit

Désignation	D_c mm	r mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	WDN20
MP260-016T02P	16	0,2	15	30	T14	2	0,05	☺
MP260-016T03P	16	0,2	15	30	T14	3	0,03	☺
MP260-020T03P	20	0,2	18	30	T18	3	0,05	☺

Prééquilibrée à G6,3 à n = 16 000 tr/min | Exemple de commande pour la nuance WDN20: MP260-016T02P WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

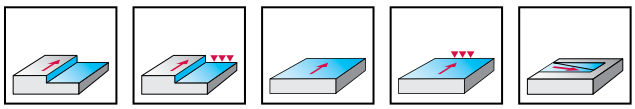
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

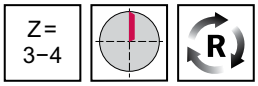
Fraise à dresser PCD

MP170 mm



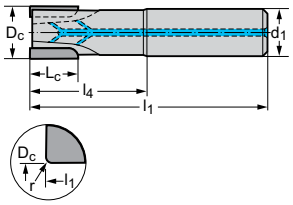
– Queue en carbure monobloc





	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c mm	r mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP170-016A03B	16	0,2	20	90	25	16	3	0,21	☻
MP170-020A04B	20	0,2	20	100	48,5	20	4	0,3	☻
MP170-025A04S	25	0,2	20	100	42,5	25	4	0,6	☻

Exemple de commande pour la nuance WDN20: MP170-016A03B WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

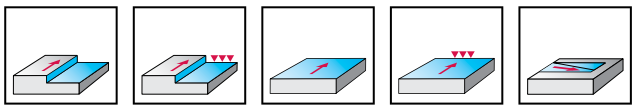
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = ☻ → défavorables = ☻

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

Fraise à dresser PCD

MP160 mm





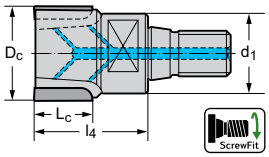
Z=4





	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Outil de coupe





ScrewFit

Désignation	D_c mm	r mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	WDN20
MP160-020T04P	20	0,2	18	30	T18	4	0,05	☺
MP160-025T04P	25	0,2	20	35	T22	4	0,11	☺
MP160-032T04P	32	0,2	20	40	T28	4	0,22	☺
MP160-040T04P	40	0,2	20	40	T36	4	0,37	☺

Prééquilibrée à G6,3 à n = 16 000 tr/min | Exemple de commande pour la nuance WDN20: MP160-020T04P WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

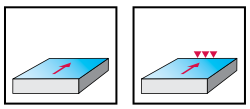
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer PCD

MP060 mm



– κ = 75° jusqu'à L_c = 1,1 mm

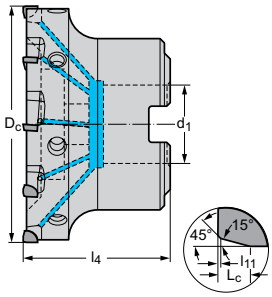


Z= 10–22



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP060-040B10P	40	0,1	5	40	16	10	0,3	☺
MP060-050B12P	50	0,1	5	40	22	12	0,4	☺
MP060-063B14P	63	0,1	5	40	22	14	0,5	☺
MP060-080B16P	80	0,1	5	50	27	16	1	☺
MP060-100B18P	100	0,1	5	50	32	18	1,4	☺
MP060-125B22P	125	0,1	5	63	40	22	3,2	☺

Prééquilibrée à G6,3 à n = 16 000 tr/min | Exemple de commande pour la nuance WDN20: MP060-040B10P WDN20

D1

WALTER SELECT

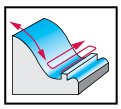
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Fraise à copier à rayon PCD

MP470 mm



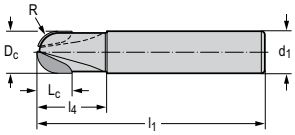


Z=2

R

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WDN20
MP470-004A02A	4	2	4	12,6	55	6	2	☺
MP470-006A02A	6	3	6	16,7	55	6	2	☺
MP470-008A02P	8	4	6	27	65	8	2	☺
MP470-010A02S	10	5	8	22,5	65	10	2	☺
MP470-012A02S	12	6	10	18	65	12	2	☺
MP470-016A02S	16	8	14	29,5	80	16	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WDN20: MP470-004A02A WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

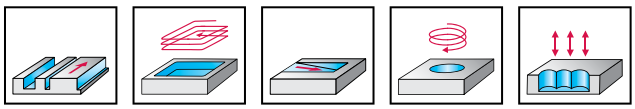
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

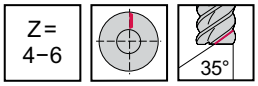
Fraise à dresser/rainurer en céramique

MC275 mm



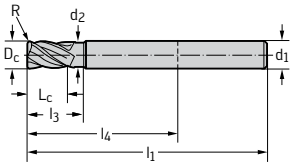
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h12 mm	L_c mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WIS10
MC275-08.0A4P100C-	8	2	1	7	19	7,6	67	31	8	4	☻
MC275-10.0A4P100C-	10	2	1	7	22	9,5	75	35	10	4	☻
MC275-12.0A4P100C-	12	2	1	7	26	11,4	82	37	12	4	☻
MC275-12.0A6P100C-	12	2	1	7	26	11,4	82	37	12	6	☻

Dressage $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Rainurage $a_p \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

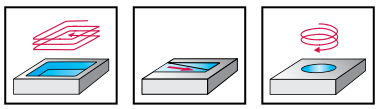
Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en céramique

MC075 mm



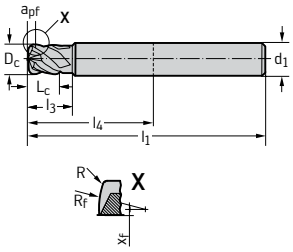
– Grande longueur





	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_c h12 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC075-08.0A4P100C-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	7	19	67	31	8	4	☻
MC075-10.0A4P150C-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	7	22	75	35	10	4	☻
MC075-12.0A4P150C-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	7	26	82	37	12	4	☻

Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

D1

WALTER SELECT

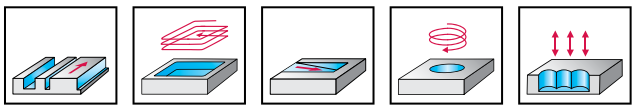
●● Application principale ● Autre application

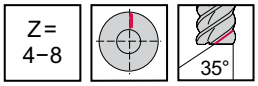
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en céramique

MC275 mm

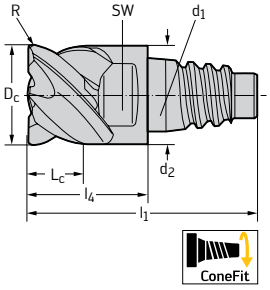






	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h12 mm	L_c mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WIS10
MC275-12.0E4P100-	12	2	1	7	11,7	32,6	18,8	E12	10	4	☻
MC275-12.0E6P100-	12	2	1	7	11,7	32,6	18,8	E12	10	6	☻
MC275-16.0E6P150-	16	3	1,5	9	15,5	42,7	25,7	E16	12	6	☻
MC275-16.0E8P150-	16	3	1,5	9	15,5	42,7	25,7	E16	12	8	☻
MC275-20.0E6P150-	20	3	1,5	9	19,3	47,8	28,3	E20	16	6	☻
MC275-20.0E8P150-	20	3	1,5	9	19,3	47,8	28,3	E20	16	8	☻
MC275-25.0E6P150-	25	3	1,5	9	24,2	56,6	32,6	E25	20	6	☻
MC275-25.0E8P150-	25	3	1,5	9	24,2	56,6	32,6	E25	20	8	☻

Dressage $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

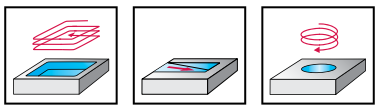
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Fraise à dresser/rainurer en céramique

MC075 mm

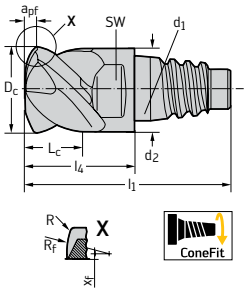






	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D_c h12 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WIS10
MC075-16.0E4P200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☻
MC075-20.0E4P200-	20	0,65	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☻
MC075-25.0E4P300-	25	0,75	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☻

Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

D1

WALTER SELECT

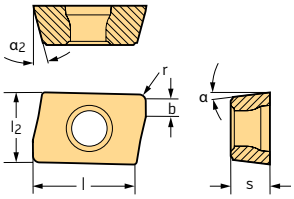
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme


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

Rhombiques positives
ACGT / ACMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9				😐	😊	😐							😊	😐
	ACGT060204R-M85	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9											😊	😐		
	ACMT060202R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1		😐		😐		😐			😐					😐
	ACMT060204R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	😊	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐			😐	😐
	ACMT060208R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8		😐	😐	😐		😐			😐	😐				😐
	ACMT060212R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6				😐		😐								😐
	ACMT060216R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1		😐		😐		😐			😐					😐
	ACMT060204R-K55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9				😐	😊	😐							😊	😐

Exemple de commande pour la nuance WSM35G: ACGT060204R-G65 WSM35G

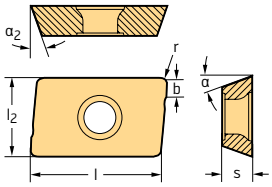
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😐

😊 😐 😐 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Rhombiques positives
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

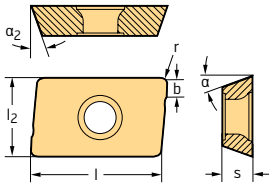
	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC				M HC			K HC					N HC	N HW	S HC		
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	ADGT0803PER-D51	G	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1204PER-D51	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1606PER-D51	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1807PER-D51	G	2	7,94	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8		😐									☹							
	ADGT1204PER-D56	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☺		😐	☹			☹			😐		☹					☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹			☹		😐	😐	☹	☹					☹
	ADGT10T330R-D67	G	2	3,8	11,3	7,25	3	15°	15°	0,8				☹			☹										☹
	ADGT10T3PER-D67	G	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2			😐	☹	😐	😐	☹					☹			😐	😐	☹
	ADGT120416R-D67	G	2	4,76	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1				☹			☹										☹
	ADGT1204PER-D67	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2			😐	☹	😐		☹					☹			😐		☹
	ADGT160616R-D67	G	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1				☹			☹										☹
	ADGT1606PER-D67	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6		😐	😐	☹	😐		☹				😐	☹			😐		☹
	ADGT0803PER-F56	G	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT120404R-F56	G	2	4,76	13,6	8,4	0,4	15°	20°	1,2				☹			☹										☹
	ADGT120430R-F56	G	2	4,76	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8				☹			☹										☹
	ADGT120440R-F56	G	2	4,76	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4				☹			☹										☹
	ADGT1204PER-F56	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT160612R-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	1,2	15°	20°	1,6				☹			☹										☹
	ADGT160616R-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4				☹			☹										☹
	ADGT160632R-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2				☹			☹										☹
	ADGT160640R-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	4	15°	20°	1				☹			☹										☹
	ADGT1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT10T3PER-G77	G	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADGT1204PER-G77	G	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADGT1606PER-G77	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT0803PEL-G88	H	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2													☺				
	ADHT0803PER-G88	H	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2													☺	😐			
	ADHT10T3PER-G88	H	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2													☺	😐			
	ADHT120416R-G88	H	2	4,76	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1													☺				
	ADHT1204PEL-G88	H	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2													☺				
	ADHT1204PER-G88	H	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2													☺	😐			
	ADHT160616R-G88	H	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4													☺	😐			
	ADHT1606PEL-G88	H	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6													☺				
	ADHT1606PER-G88	H	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6													☺	😐			
	ADKT0803PEL-F56	K	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2				☹			☹										☹
	ADKT0803PER-F56	K	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☺							😐		😐							
	ADKT1204PEL-F56	K	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2			😐	☹			☹					☹					☹
	ADKT1204PER-F56	K	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☺		😐	☹			☹	😐		😐		☹					☹
	ADKT1606PEL-F56	K	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6			😐	☹			☹					☹					☹
	ADKT1606PER-F56	K	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☺		😐	☹			☹	😐		😐		☹					☹

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: ADGT0803PER-D51 WKP35G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Rhombiques positives
ADMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC				M HC				K HC					S HC			
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	ADMT080304R-D56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2		☻	☻	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT120408R-D56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☻	☻	☻	☹				☹	☻	☻	☻	☹	☹				☹
	ADMT160608R-D56	M	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☻	☻	☻	☹				☹	☻	☻	☻	☹	☹				☹
	ADMT180712R-D56	M	2	7,04	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	☻	☻	☻	☹				☹		☻	☻	☹	☹				☹
	ADMT080302R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,2	15°	20°	1,2			☹	☹	😐	😐		☹					☹	😐	😐		☹
	ADMT080304L-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2			☹										☹				
	ADMT080304R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☻	☻	☻	☹	😐			☹	☻		☻	☹	☹	😐			☹
	ADMT080308L-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,8	15°	20°	1,2			☹	☹				☹					☹				☹
	ADMT080308R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,8	15°	20°	1,2		☻	☻	☹	😐	😐		☹				☹	☹	😐	😐		☹
	ADMT080312R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	1,2	15°	20°	1				☹	😐			☹						😐			☹
	ADMT080316R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	1,6	15°	20°	1				☹	😐	😐		☹						😐	😐		☹
	ADMT080320R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	2	15°	20°	1				☹	😐			☹						😐			☹
	ADMT10T304R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	0,4	15°	15°	1,2		☻	☻	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT10T308R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2	☻	☻	☻	☹	😐	😐	☹	☹			☻	☹	☹	😐	😐	☹	☹
	ADMT10T312R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	1,2	15°	15°	1,2		☻	☻	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT10T316R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	1,6	15°	15°	1,2		☻		☹	😐		☹	☹				☹		😐		☹	☹
	ADMT10T320R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	2	15°	15°	1		☻	☻	☹	😐	😐	☹	☹				☹	☹	😐	😐	☹	☹
	ADMT10T325R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	2,5	15°	15°	1		☻		☹	😐	😐		☹				☹		😐	😐		☹
	ADMT10T330R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	3	15°	15°	0,8		☻	☻	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	3,2	15°	15°	0,8				☹	😐		☹	☹						😐		☹	☹
	ADMT120404R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,4	15°	20°	1,2		☻	☻	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120408L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2		☻	☻	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT120408R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☻	☻	☻	☹	😐		☹	☹	☻	☻	☻	☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT120412R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	1,2	15°	20°	1,2		☻	☻	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120416L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1		☻		☹				☹				☹					☹
	ADMT120416R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1		☻	☻	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120420R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	2	15°	20°	1		☻	☻	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120425L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	2,5	15°	20°	0,8			☹	☹				☹					☹				☹
	ADMT120425R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	2,5	15°	20°	0,8		☻	☻	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT120430L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8			☹	☹				☹					☹				☹
	ADMT120430R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8		☻	☻	☹	😐		☹	☹				☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT120432R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	3,2	15°	20°	0,8		☻	☻	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT120440L-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4		☻		☹				☹				☹					☹
	ADMT120440R-F56	M	2	4,76	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4		☻	☻	☹	😐		☹	☹				☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT160608L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6		☻	☻	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT160608R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☻	☻	☻	☹	😐		☹	☹	☻	☻	☻	☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT160612R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	1,2	15°	20°	1,6		☻	☻	☹	😐		☹	☹				☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT160616L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4		☻	☻	☹				☹				☹	☹				☹
	ADMT160616R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4		☻	☻	☹	😐		☹	☹				☹	☹	😐		☹	☹
	ADMT160620R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	2	15°	20°	1,4		☻	☻	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT160625L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	2,5	15°	20°	1,2				☹				☹									☹
	ADMT160625R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	2,5	15°	20°	1,2		☻	☻	☹	😐			☹				☹	☹	😐			☹
	ADMT160630L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	3	15°	20°	1,2			☹	☹				☹					☹				☹

Exemple de commande pour la nuance WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

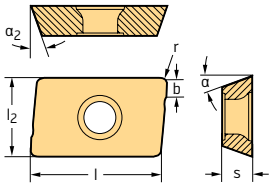
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

D2

Rhombiques positives
ADMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α_2	b mm	P				M				K					S				
												HC				HC				HC					HC				
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	ADMT160630R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	3	15°	20°	1,2		☺	☺	☹	☺			☹				☹	☹	☺			☹
	ADMT160632R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2		☺	☺	☹	☺			☹				☹	☹	☺			☹
	ADMT160640L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	4	15°	20°	1		☺		☹				☹				☹					☹
	ADMT160640R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	4	15°	20°	1		☺	☺	☹	☺			☹				☹	☹	☺			☹
	ADMT160650R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	5	15°	20°			☺	☺	☹	☺			☹				☹	☹	☺			☹
	ADMT160660R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	6	15°	20°			☺	☺	☹	☺			☹				☹	☹	☺			☹
	ADMT180712R-F56	M	2	7,04	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	☺	☺	☺	☹				☹		☺	☺	☹	☹				☹
	ADMT080304R-G56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2			☺	☺				☺					☺				☺
	ADMT10T308R-G56	M	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2		☺		☺	☺			☺				☺		☺			☺
	ADMT120408R-G56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2		☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺			☺
	ADMT160608R-G56	M	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6		☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺			☺

Exemple de commande pour la nuance WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

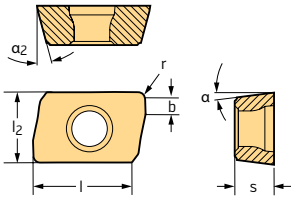
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Rhombiques positives
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

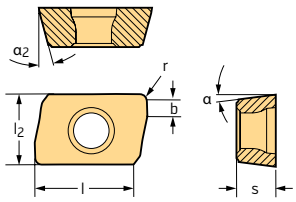
	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	L_c mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	N DP WDN20	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT090304R-G55	G	2	3,21	10,3	6,3		0,4	7°	15°	1,2		●	●		●	●		●				●	●					●		●
	BCGT120408R-G55	G	2	4,8	13,8	7,3		0,8	7°	15°	1,3		●	●		●	●		●				●	●					●		●
	BCGT160508R-G55	G	2	5,75	17,3	9,9		0,8	7°	15°	2		●		●	●	●		●	●			●		●				●		●
	BCGT090304L-K85	G	2	3,21	10,3	6,3		0,4	7°	15°	1,2															●					
	BCGT090304R-K85	G	2	3,21	10,3	6,3		0,4	7°	15°	1,2															●	●				
	BCHT120404L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		0,4	7°	15°	1,7															●					
	BCHT120404R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		0,4	7°	15°	1,7															●	●				
	BCHT120408L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		0,8	7°	15°	1,3															●					
	BCHT120408R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		0,8	7°	15°	1,3															●	●				
	BCHT120412L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		1,2	7°	15°	1,2															●					
	BCHT120412R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		1,2	7°	15°	1,2															●	●				
	BCHT120416L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		1,6	7°	15°	1,1															●					
	BCHT120416R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		1,6	7°	15°	1,1															●	●				
	BCHT120420L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		2	7°	15°	1,2															●					
	BCHT120420R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		2	7°	15°	1,2															●	●				
	BCHT120425R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		2,5	7°	15°	1															●	●				
	BCHT120430L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		3	7°	15°	0,7															●					
	BCHT120430R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		3	7°	15°	0,7															●	●				
	BCHT120440L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		4	7°	15°	0,4															●					
	BCHT120440R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3		4	7°	15°	0,4															●	●				
	BCHT160508L-K85	H	2	5,75	17,3	9,9		0,8	7°	15°	2															●					
	BCHT160508R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9		0,8	7°	15°	2															●	●				
	BCHT160512R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9		1,2	7°	15°	1,7															●	●				
	BCHT160516R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9		1,6	7°	15°	1,7															●	●				
	BCHT160520R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9		2	7°	15°	1,5															●	●				
	BCHT160525R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9		2,5	7°	15°	1,4															●	●				
	BCHT160530R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9		3	7°	15°	1,2															●	●				
	BCHT160540R-K85	H	2	5,75	17,3	9,9		4	7°	15°	1,1															●	●				
	BCMT090304R-F55	M	2	3,21	10,3	6,3		0,4	7°	15°	1,2	●	●		●	●		●	●	●	●	●	●		●					●	●
	BCMT120408R-F55	M	2	4,8	13,8	7,3		0,8	7°	15°	1,3	●	●		●	●			●	●	●	●	●		●						●
	BCMT160508R-F55	M	2	5,75	17,3	9,9		0,8	7°	15°	2	●	●		●	●		●	●	●	●	●	●		●					●	●
	BCMT090302R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3		0,2	7°	15°	1,4		●		●	●			●				●		●						●
	BCMT090304L-G55	M	2	3,21	10,3	6,3		0,4	7°	15°	1,2		●			●			●				●								●
	BCMT090304R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3		0,4	7°	15°	1,2	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●						●	●	●
	BCMT090308L-G55	M	2	3,21	10,3	6,3		0,8	7°	15°	0,8		●			●			●				●								●
	BCMT090308R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3		0,8	7°	15°	0,8		●		●	●		●	●				●		●					●	●
	BCMT090312R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3		1,2	7°	15°	0,4		●	●		●			●				●	●							●
	BCMT090316R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3		1,6	7°	15°	0,4		●	●		●		●	●				●	●						●	●
	BCMT090320R-G55	M	2	3,21	10,3	6,3		2	7°	15°	0,4		●	●		●		●	●				●	●						●	●
	BCMT120404L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		0,4	7°	15°	1,3		●			●			●				●								●
	BCMT120404R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		0,4	7°	15°	1,3		●		●	●			●				●		●						●
	BCMT120408L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		0,8	7°	15°	1,3		●			●			●				●								●
	BCMT120408R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		0,8	7°	15°	1,3	●	●		●	●	●	●	●		●	●	●		●					●	●	●

Exemple de commande pour la nuance WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu
DP = diamant polycristallin

D2

Rhombiques positives
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	L_c mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	N DP WDN20	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCMT120412L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		1,2	7°	15°	1,2		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT120412R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		1,2	7°	15°	1,2		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT120416L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		1,6	7°	15°	1,1		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT120416R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		1,6	7°	15°	1,1		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT120420L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		2	7°	15°	1,2		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT120420R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		2	7°	15°	1,2		☺		☺	☹			☹				☺		☺						☹
	BCMT120425R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		2,5	7°	15°	1		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT120430L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		3	7°	15°	0,7		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT120430R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		3	7°	15°	0,7		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		3,2	7°	15°	0,5		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT120440L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		4	7°	15°	0,4		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT120440R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3		4	7°	15°	0,4		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT160508L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		0,8	7°	15°	2		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160508R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		0,8	7°	15°	2	☻	☺		☺	☹	☺		☹	☻	☻	☻	☺		☺				☺		☹
	BCMT160512L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		1,2	7°	15°	1,7		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160512R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		1,2	7°	15°	1,7		☺		☺	☹		☹	☹				☺		☺					☹	☹
	BCMT160516L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		1,6	7°	15°	1,5		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160516R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		1,6	7°	15°	1,5		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT160520L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		2	7°	15°	1,5		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160520R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		2	7°	15°	1,5		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT160525R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		2,5	7°	15°	1,4		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT160530L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		3	7°	15°	1,2		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160530R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		3	7°	15°	1,2		☺		☺	☹			☹				☺		☺						☹
	BCMT160532R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		3,2	7°	15°	1,1		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT160540L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		4	7°	15°	1,1		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160540R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		4	7°	15°	1,1		☺	☺		☹		☹	☹				☺	☺						☹	☹
	BCMT160550L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		5	7°	15°	0,7		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160550R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		5	7°	15°	0,7		☺	☺		☹			☹				☺	☺							☹
	BCMT160560L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		6	7°	15°	0,1		☺			☹			☹				☺								☹
	BCMT160560R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9		6	7°	15°	0,1		☺		☺	☹		☹	☹				☺		☺					☹	☹
	BCMT090304R-K55	M	2	3,21	10,3	6,3		0,4	7°	15°	1,2		☻	☻		☺	☻		☺				☺	☺					☻		☺
	BCMT120408R-K55	M	2	4,8	13,8	7,3		0,8	7°	15°	1,3		☻	☻		☺	☻		☺				☺	☺					☻		☺
	BCMT160508R-K55	M	2	5,75	17,3	9,9		0,8	7°	15°	2		☻	☻		☺	☻		☺				☺	☺					☻		☺
	BCGT090304R-B85	G	1	3,21	10,3	6,3	4	0,4	7°	15°	1,3																	☺			
	BCGT120408R-B85	G	1	4,8	13,8	7,3	8	0,8	7°	15°	1,5																	☺			
	BCGT160508R-G51	G	2	5,75	17,3	9,9		0,8	7°	15°	2		☺		☺	☹			☹				☺		☺						☹
	BCMT160508R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9		0,8	7°	15°	2					☹		☹	☹											☹	☹
	BCMT160516R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9		1,6	7°	15°	1,5					☹		☹	☹											☹	☹
	BCMT160530R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9		3	7°	15°	1,2					☹		☹	☹											☹	☹
	BCMT160540R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9		4	7°	15°	1,5					☹		☹	☹											☹	☹

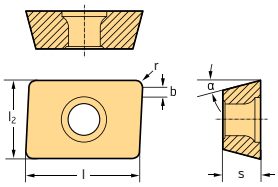
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu
DP = diamant polycristallin

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Rhombiques positives
LDMW / LDMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P					M		K						S	
											HC			HC		HC					HC		
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LDMW08T204R-A57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	😊	😐							😐	😐				
	LDMW14T308R-A57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2		😐								😐				
	LDMW170408R-A57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6		😐								😐				
	LDMT08T204R-D51	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	😊	😐	😐		😐		😐		😐	😐	😐			😐
	LDMT14T308R-D51	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	😊	😐		😐	😐		😐		😐	😐		😐		😐
	LDMT170408R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6		😐		😐	😐		😐			😐		😐		😐
	LDMT170412R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	1,2	15°	1,6		😐			😐		😐			😐				😐
	LDMT08T204R-D57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	😊	😐	😐		😐		😐		😐	😐	😐			😐
	LDMT14T308R-D57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	😊	😐		😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐
	LDMT170408R-D57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	😊	😐		😐	😐		😐		😐	😐		😐		😐
	LDMT08T204R-F57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	😊	😐	😐		😐		😐		😐	😐	😐			😐
	LDMT14T308R-F57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	😊	😐		😐	😐	😐	😐		😐	😐		😐	😐	😐
	LDMT170408R-F57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	😊	😐		😐	😐	😐	😐		😐	😐		😐	😐	😐

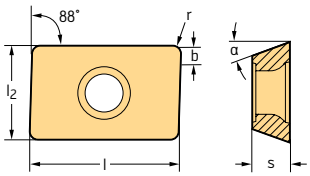
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: LDMW08T204R-A57 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: LDMW08T204R-A57 WKP35G

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Rhombiques positives
LPGT / LPHW / LPMW / LPMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P			M	K		S
											HC		HC	HC		HC
										WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G
	LPGT15T308R-F55	G	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4		☹	☠	☠		☹	☠
	LPGT150412R-F55	G	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6		☹				☹	
	LPHW150612R-A51	H	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°			☹				☹	
	LPMW150412TR-A27	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°		☹	☠			☹	☠	
	LPMT070304R-D51	M	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☺	☹			☹	☠	
	LPMT15T308R-D51	M	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	☺	☹	☠	☠	☹	☠	☠
	LPMT150412R-D51	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☺	☹	☠	☠	☹	☠	☠
	LPMT150612R-D51	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°			☹	☠	☠		☠	☠
	LPMT150612R-D57	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☺	☹			☹	☠	

Exemple de commande pour la nuance WKP35S: LPGT150412R-F55 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: LPGT15T308R-F55 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G

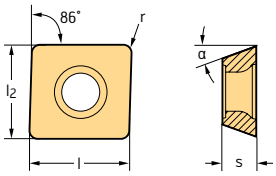
HC = carbure revêtu

D2

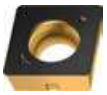
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☠

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ ☹ ☠ / ★

Rhombiques positives
MPHX / MPHW / MPHT / MPMX / MPMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	P					M		K				N	S	
										HC					HC		HC				HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WSM35G	WSP45G
	MPHX060304-A57	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	☺			☹				☺			☹			
	MPHX080305-A57	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	☺		☹	☹				☺		☹	☹			
	MPHW120408-A57	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	☺			☹				☺			☹			
	MPHX060304-G88	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°												☺		
	MPHX080305-G88	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°												☺		
	MPHT120408-G88	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°												☺		
	MPMX060304-F57	M	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°		☺		☹	☹	☺	☹		☹		☹		☺	☹
	MPMX080305-F57	M	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°		☺		☹	☹	☺	☹		☹		☹		☺	☹
	MPMT120408-F57	M	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°		☺		☹	☹	☺	☹		☹		☹		☺	☹

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: MPHX060304-A57 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WPP35G: MPHX060304-A57 WPP35G

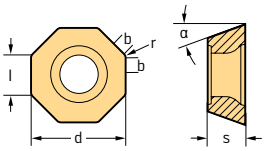
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Octogonales positives
ODHW / ODHT / ODMT / ODMW
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	K CN WSN10	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ODHW050412-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	1,2	15°														☺					
	ODHW060516-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,6	15°														☺					
	ODHT050408-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°			😐	😐	😣			😣				😣	😣						😣
	ODHT060512-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°			😐	😐	😣			😣				😣	😣						😣
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	😐	😣	😣					☺		😐	😣	😣						
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	😐	😣	😣					☺		😐	😣	😣						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	😣	😐		😣			😐	😣	😣				😐		😣
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	😣	😐		😣			😐	😣	😣				😐		😣
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,6				😐			😐											😐
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6				😐			😐											😐
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2													☺	😐				
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6													☺	😐				
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2		😐		😣	😐		😣				😣					😐		😣
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6		😐		😣	😐		😣				😣					😐		😣
	ODMT050408-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°			😐	😐	😣	😐		😣		😐		😣	😣				😐		😣
	ODMT060512-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°			😐	😐	😣	😐		😣		😐		😣	😣				😐		😣
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	😣	😐	😣	😣		😐	😐	😣	😣				😐	😣	😣
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	😣	😐	😣	😣		😐	😐	😣	😣				😐	😣	😣
	ODMW050408T-A27	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		😐	😣	😣						😐	😐	😣	😣						
	ODMW060508T-A27	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°		😐	😣	😣						😐	😐	😣	😣						
	ODMW050408-A57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		😐		😣					☺	😐	😐		😣						
	ODMW060508-A57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°		😐	😣	😣					☺	😐	😐	😣	😣						

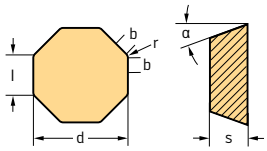
Exemple de commande pour la nuance WSN10: ODHW050412-A57 WSN10

HC = carbure revêtu
CN = nitrure de silicium Si_3N_4
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = 😣

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 😣 / ★

Octogonales positives
OPHN
Tiger·tec® Silver



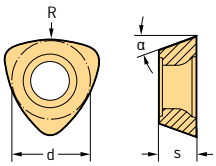
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K BH WCB80	K CN WSN10	H BH WCB80
	OPHN0504ZZN-A27	H	2	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2				☺		☹
	OPHN050412-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	1,2	11°						☺	
	OPHN0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2	😐	☺	😐		☺	

Exemple de commande pour la nuance WCB80: OPHN0504ZZN-A27 WCB80

HC = carbure revêtu
BH = CBN à haute teneur en CBN
CN = nitrure de silicium Si_3N_4

Trigones positives
P26315 / P26325
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	P26315R10	M	3	2,78	6,75	14°	10	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R12	M	3	3,18	8,5	14°	12,5		😐	☹	☹		☹	☹
	P26315R15	M	3	3,97	10,5	14°	15		😐	☹	☹		☹	☹
	P26315R16	M	3	3,97	10,5	14°	16	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R20	M	3	4,76	12,7	11°	20	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R25	M	3	4,76	12,7	11°	25	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R19.05	M	3	4,76	12,7	11°	19,1		😐				☺	
	P26325R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹

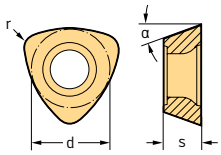
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: P26315R10 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WPP35G: P26315R10 WPP35G

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Trigones positives
P26335 / P26337 / P26339
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P26335R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹
	P26335R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	😐	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹
	P26335R25	M	3	5,56	13	2	14°	😐	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹
	P26337R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°				☹		☹					☹
	P26337R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°		☹	☹	☹		☹		☹	☹		☹
	P26337R25	M	3	5,56	13	2	14°	😐	☹	☹	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	P26339R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹
	P26339R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹
	P26339R25	M	3	5,56	13	2	14°		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WKP35G: P26335R10 WKP35G

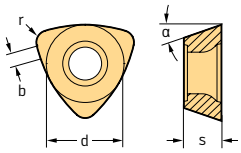
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Trigones positives
P26379
Tiger·tec® Gold



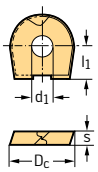
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	P26379-R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	0,9			☹	☹			☹
	P26379-R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R25	M	3	5,56	13	2	14°	1,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WSP45G: P26379-R10 WSP45G

HC = carbure revêtu

Plaquettes à copier de finition
P3204 / P3201
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	$D_c^{-0,03}$ mm	s mm	l_1 mm	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WSP46G	M HC WSM36G	M HC WSP46G	K HC WHH15X	K HC WKP25	K HC WKP35	S HC WSM36G	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3204-D08	H	2	8	2	4	3				☹	😐	☹	🙂			😐	☹	🙂
	P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4				☹	😐	☹	🙂			😐	☹	🙂
	P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5				☹	😐	☹	🙂			😐	☹	🙂
	P3204-D16	H	2	16	3	6	5				☹	😐	☹	🙂			😐	☹	🙂
	P3204-D20	H	2	20	3	6	5				☹	😐	☹	🙂			😐	☹	🙂
	P3204-D25	H	2	25	4	9	6				☹	😐	☹	🙂			😐	☹	🙂
	P3204-D30	H	2	30	5	10	8				☹	😐	☹	🙂			😐	☹	🙂
	P3204-D32	H	2	32	5	10	8				☹	😐	☹	🙂			😐	☹	🙂
	P3204-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4				☹	😐	☹	🙂			😐	☹	🙂
	P3204-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5				☹	😐	☹	🙂			😐	☹	🙂
	P3204-D15.87	H	2	15,880	3	6	5				☹	😐	☹	🙂			😐	☹	🙂
	P3204-D19.05	H	2	19,050	3	6	5				☹	😐	☹	🙂			😐	☹	🙂
	P3204-D25.4	H	2	25,400	4	9	6				☹	😐	☹	🙂			😐	☹	🙂
	P3201-D08	H	2	8	2	4	3	🙂						🙂					🙂
	P3201-D10	H	2	10	2,5	5	4	🙂	😐	☹				🙂	😐	☹			🙂
	P3201-D12	H	2	12	2,5	6	5	🙂	😐	☹				🙂	😐	☹			🙂
	P3201-D16	H	2	16	3	6	5	🙂	😐	☹				🙂	😐	☹			🙂
	P3201-D20	H	2	20	3	6	5	🙂	😐	☹				🙂	😐	☹			🙂
	P3201-D25	H	2	25	4	9	6	🙂	😐					🙂	😐				🙂
	P3201-D30	H	2	30	5	10	8	🙂						🙂					🙂
	P3201-D32	H	2	32	5	10	8	🙂						🙂					🙂

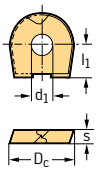
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: P3204-D08 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WSM36G: P3204-D08 WSM36G

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 🙂 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes à copier de finition
P3204 / P3201
Tiger·tec® Gold



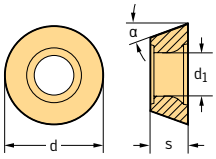
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	D_c -0,03 mm	s mm	l_1 mm	d_1 mm	P HC				M HC		K HC			S HC		H HC
								WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46G	WSM36G	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36G	WSP46G	WHH15X
	P3201-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4	☺						☺					☺
	P3201-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5	☺						☺					☺
	P3201-D15.87	H	2	15,880	3	6	5	☺						☺					☺
	P3201-D19.05	H	2	19,050	3	6	5	☺						☺					☺
	P3201-D25.4	H	2	25,400	4	9	6	☺						☺					☺

Exemple de commande pour la nuance WHH15X: P3204-D08 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WSM36G: P3204-D08 WSM36G

HC = carbure revêtu

positives
ROMX / ROHX / ROGX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC						M HC			K HC						N HC	HW	S HC			H HC
								WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	3,97	10	11°	3,9			☹										☹								
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	4,76	12	11°	4,4			☹	☹							☺		☹	☹							
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	5,56	16	15°	5,5			☹	☹							☺		☹	☹							
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	6,35	20	15°	6,5		☺	☹	☹							☺	☺	☹	☹							
	ROMX0803M04-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4					☺	☹	☺		☹						☹			☺		☹	
	ROMX10T3M08-D57	M	8	3,97	10	11°	3,9			☺		☺	☹	☺		☹		☺		☹		☹			☺		☹	
	ROMX1204M08-D57	M	8	4,76	12	11°	4,4			☺		☺	☹	☺		☹		☺		☹		☹			☺		☹	
	ROMX1605M08-D57	M	8	5,56	16	15°	5,5			☺		☺	☹	☺		☹		☺		☹		☹			☺		☹	
	ROMX2006M08-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5			☺		☺	☹	☺		☹		☺		☹		☹			☺		☹	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	3,97	10	11°	3,9						☹	☺	☹	☹										☺	☹	☹
	ROMX1204M08-F67	M	8	4,76	12	11°	4,4						☹	☺	☹	☹										☺	☹	☹
	ROMX1605M08-F67	M	8	5,56	16	15°	5,5						☺	☺	☹	☺										☺	☹	☺
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	6,35	20	15°	6,5					☹										☹						
	ROHX0803M04-A57	H	4	3,18	8	11°	3,4	☺		☹							☺			☹								☺

Exemple de commande pour la nuance WKP35G: ROMX10T3M0T8-A27 WKP35G

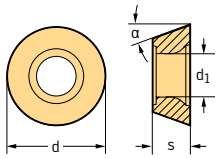
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

D2

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

positives
ROMX / ROHX / ROGX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROHX10T3M08-A57	H	8	3,97	10	11°	3,9	☺		☹							☺	😐		☹								☺
	ROHX1204M08-A57	H	8	4,76	12	11°	4,4	☺		☹							☺	😐		☹								☺
	ROHX1605M08-A57	H	8	5,56	16	15°	5,5	☺		☹							☺	😐		☹								☺
	ROHX2006M08-A57	H	8	6,35	20	15°	6,5	☺		☹							☺	😐		☹								☺
	ROHX0803M04-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4					😐	☹			☹						☹					☹	
	ROHX2006M08-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5					😐										☹						
	ROHX0803M04-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4						😐			😐											☹	
	ROGX0803M04-G88	G	4	3,18	8	11°	3,4																	😐				
	ROGX10T3M08-G88	G	8	3,97	10	11°	3,9																☺	😐				
	ROGX1204M08-G88	G	8	4,76	12	11°	4,4																☺	😐				
	ROGX1605M08-G88	G	8	5,56	16	15°	5,5																☺	😐				
	ROGX2006M08-G88	G	8	6,35	20	15°	6,5																☺	😐				

Exemple de commande pour la nuance WKP35G: ROMX10T3M0T8-A27 WKP35G

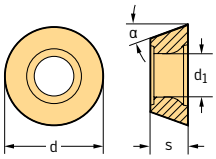
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

positives
ROMX / ROHX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC				M HC				K HC		S HC		
								WKP35G	WPP35G	WMP45G	WSP45G	WSM35G	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	ROMX0803M0-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4					☺						☺		
	ROMX10T3M0-D57	M	4	3,97	10	11°	4,4	☺	☺	😐	😐	☺	😐	😐	😐	😐	😐	☺	😐	😐
	ROMX1204M0-D57	M	4	4,76	12	11°	4,4	☺	☺	😐	😐	☺	😐	😐	😐	😐	😐	☺	😐	😐
	ROMX1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5	☺	☺		😐	☺			😐	😐	😐	☺		😐
	ROMX10T3M0-D67	M	8	3,97	10	11°	4,4				😐	☺		😐	😐			☺	😐	😐
	ROMX1204M0-D67	M	4	4,76	12	11°	4,4			😐	😐		😐	😐	😐				😐	😐
	ROMX10T3M0-F67	M	4	3,97	10	11°	4,4				😐				😐					😐
	ROMX1204M0-F67	M	4	4,76	12	11°	4,4			😐	😐		😐	😐	😐				😐	😐
	ROMX250700-G77	M	8	7,94	25,4	15°	8,6				😐				😐					😐
	ROHX1204M0T-A27	H	4	4,76	12	11°	4,4	☹	☹							☹	☹			
	ROHX1605M0T-A27	H	6	5,56	16	15°	5,5	☹	☹							☹	☹			
	ROHX10T3M0-D57	H	4	3,97	10	11°	4,4		😐		😐	☺			😐		😐	☺		😐
	ROHX1204M0-D57	H	4	4,76	12	11°	4,4	☺	☺		😐	☺			😐	☹	☹	☺		😐
	ROHX1605M0-D57	H	6	5,56	16	15°	5,5		😐		😐				😐		☹			😐
	ROHX2006M0-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5				😐				😐					😐
	ROHX0803M0-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4					☺						☺		
	ROHX10T3M0-D67	H	4	3,97	10	11°	4,4				😐	☺			😐			☺		😐
	ROHX1204M0-D67	H	4	4,76	12	11°	4,4	☺			😐	☺			😐	☹		☺		😐
	ROHX1605M0-D67	H	6	5,56	16	15°	5,5				😐				😐					😐
	ROHX10T3M0-F67	H	4	3,97	10	11°	4,4				😐	☺			😐			☺		😐
	ROHX1204M0-F67	H	4	4,76	12	11°	4,4	☺			😐	☺			😐	☹		☺		😐

Exemple de commande pour la nuance WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

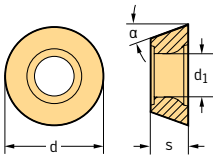
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

positives
RDGT / RDHW / RDMW / RDMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC						M HC		K HC					N HC	N HW	S HC		H HC
								WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	WHH15X
	RDGT0803M0-G88	G	4	3,18	8	15°	3,4														☺	😐			
	RDGT1204M0-G88	G	6	4,76	12	15°	4,4														☺	😐			
	RDGT1605M0-G88	G	6	5,56	16	15°	5,5														☺	😐			
	RDGT2006M0-G88	G	6	6,35	20	15°	6,5														☺	😐			
	RDHW0803M0-A57	H	4	3,18	8	15°	3,4	☺								☺									☺
	RDHW10T3M0-A57	H	4	3,97	10	15°	4,4	☺								☺									☺
	RDHW1204M0-A57	H	6	4,76	12	15°	4,4	☺								☺									☺
	RDHW1605M0-A57	H	6	5,56	16	15°	5,5	☺								☺									☺
	RDHW2006M0-A57	H	6	6,35	20	15°	6,5	☺								☺									☺
	RDMW0803M0T-A27	M	4	3,18	8	15°	3,4					😣								😣					
	RDMW10T3M0T-A27	M	4	3,97	10	15°	4,4					😣								😣					
	RDMW1204M0T-A27	M	6	4,76	12	15°	4,4					😣								😣					
	RDMW1605M0T-A27	M	6	5,56	16	15°	5,5		😐	😣		😣					😐	😣		😣					
	RDMW2006M0T-A27	M	6	6,35	20	15°	6,5		😐	😣		😣					😐	😣		😣					
	RDMT0803M0-D57	M	4	3,18	8	15°	3,4					😐	😣	😐	😣					😣			😐	😣	
	RDMT10T3M0-D57	M	4	3,97	10	15°	4,4		☺	😐		😐	😣		😣		😐	😣		😣				😣	
	RDMT1204M0-D57	M	6	4,76	12	15°	4,4			😐		😐	😣	😐	😣			😣		😣			😐	😣	
	RDMT1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5		☺	😐		😐	😣	😐	😣		😐	😣		😣			😐	😣	
	RDMT2006M0-D57	M	6	6,35	20	15°	6,5				😐	😐	😣	😐	😣				😣	😣			😐	😣	

Exemple de commande pour la nuance WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

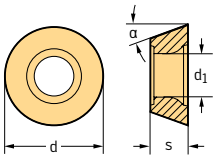
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = 😣

☺ 😐 😣 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

positives
RDHX / RDMX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDHX1003M0T-A27	H	4	3,18	10	15°	4,4				☹							☹			
	RDHX12T3M0T-A27	H	6	3,97	12	15°	4,4		😐	☹						😐	☹				
	RDHX1604M0T-A27	H	6	4,76	16	15°	5,5		😐							😐					
	RDHX2006M0T-A27	H	6	5,97	20	15°	5,5				☹							☹			
	RDHX0501M0-A57	H	4	1,47	5	15°	2,2	☺							☺						☺
	RDHX0702M0-A57	H	4	2,35	7	15°	2,8	☺							☺						☺
	RDHX07T1M0-A57	H	4	1,96	7	15°	2,8	☺		☹					☺		☹				☺
	RDHX1003M0-A57	H	4	3,18	10	15°	4,4	☺							☺						☺
	RDHX12T3M0-A57	H	6	3,97	12	15°	4,4	☺							☺						☺
	RDHX1604M0-A57	H	6	4,76	16	15°	5,5	☺							☺						☺
	RDMX1003M0T-A27	M	4	3,18	10	15°	4,4		😐	☹	☹					😐	☹	☹			
	RDMX12T3M0T-A27	M	6	3,97	12	15°	4,4		😐	☹	☹					😐	☹	☹			
	RDMX1604M0T-A27	M	6	4,76	16	15°	5,5		😐	☹	☹					😐	☹	☹			
	RDMX0501M0-D57	M	4	1,45	5	15°	2,2					☹		☹						☹	
	RDMX07T1M0-D57	M	4	1,94	7	15°	2,8			😐		☹	😐	☹			☹		😐	☹	
	RDMX1003M0-D57	M	4	3,18	10	15°	4,4					☹		☹						☹	

Exemple de commande pour la nuance WPP35G: RDHX1003M0T-A27 WPP35G

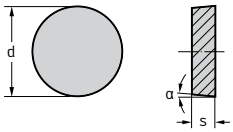
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Plaquette céramique - Rond positif
RPGN



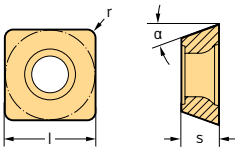
Plaquettes amovibles

	Désignation	d mm	s mm	α	S CS WIS10	S CS WIS30
	RPGN090300E	9,525	3,18	11°	☺	☹
	RPGN120400E	12,7	4,76	11°	☺	☹
	RPGN090300T01020	9,525	3,18	11°	☺	☹
	RPGN120400T01020	12,7	4,76	11°	☺	☹

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WIS10: RPGN090300E WIS10

CS = céramique non revêtue SiAlON

Carrées positives
SCMT / SCGT / SCHT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SCMT110502-G55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☺	☺	☹		☹	☺	☺				☹
	SCMT110502-G55W	M	4	5,16	11,1	0,2	11°			☹	☹	☹					☹	☹
	SCMT110502-F55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☺	☺	☹		☹	☺	☺				☹
	SCGT110502-G51	G	4	5,16	11,1	0,2	11°	☺	☺	☹		☹	☺	☺				☹
	SCHT110502-K85	H	4	5,16	11,1	0,2	11°								☺	😐		

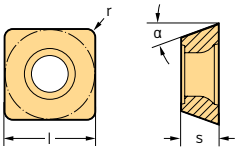
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SCMT110502-G55 WKP35G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de finition
SDHT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	P HC					M HC			K HC						N HC	HW	S HC		
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	2,78	6,35	0,4	15°															☺	😐			
	SDHT09T304-G88	H	4	3,97	9,52	0,4	15°															☺	😐			
	SDHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	15°															☺	😐			
	SDHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	15°															☺	😐			
	SDMW06T204-A57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°		☹										☹							
	SDMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	😐	☹		☹							😐	☹		☹					
	SDMW09T320-A57	M	4	3,97	9,52	2	15°		☹			☹			☹		😐		☹							☹
	SDMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	😐	☹		☹							😐	☹		☹					
	SDMW120425-A57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°		☹			☹			☹		😐		☹							☹
	SDMT06T204-D51	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹					☹
	SDMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹					☹
	SDMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹					☹
	SDMT06T204-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐		😐	☹	😐		☹			😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT120408-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐		😐	☹	😐		☹			😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT06T208-F57	M	4	2,78	6,35	0,8	15°		😐		😐	☹			☹				☹		☹					☹
	SDMT06T212-F57	M	4	2,78	6,35	1,2	15°		😐		😐	☹	😐	☹	☹				☹		☹			😐	☹	☹
	SDMT09T304-F57	M	4	3,97	9,52	0,4	15°		😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT09T308-F57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹		☹			😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	3,97	9,52	1,2	15°		😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT09T316-F57	M	4	3,97	9,52	1,6	15°		😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT09T320-F57	M	4	3,97	9,52	2	15°		😐		😐	☹	😐	☹	☹				☹		☹			😐	☹	☹
	SDMT120408-F57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹		☹			😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	4,76	12,7	1,2	15°		😐		😐	☹			☹				☹		☹					☹
	SDMT120416-F57	M	4	4,76	12,7	1,6	15°		😐			☹			☹				☹							☹
	SDMT120420-F57	M	4	4,76	12,7	2	15°		😐	😐		☹			☹				☹	☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°		😐		😐	☹	😐	☹	☹				☹		☹			😐	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WK10: SDHT06T204-G88 WK10

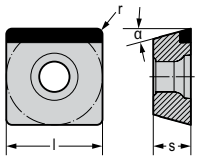
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Carrées positives
SDGW



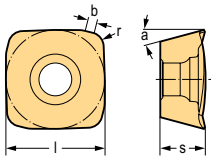
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	s mm	α	r mm	N DP WDN20
	SDGW09T304-A88	G	1	9,52	3,97	15°	0,4	☺
	SDGW120408-A88	G	1	12,7	4,76	15°	0,8	☺

Exemple de commande pour la nuance WDN20: SDGW09T304-A88 WDN20

DP = diamant polycristallin

Carrées positives
SDMX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☺		☹	☺		☹	☹		☺		☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☺	☺	☹	☺		☹	☹	☹	☺		☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☺		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☺		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SDMX0904ZDR-E27 WKP35G

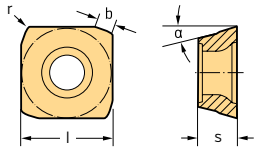
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Carrées positives
SDMT
Tiger·tec® Gold



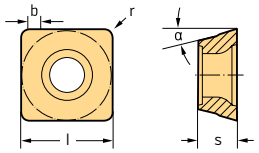
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC			M HC	K HC		S HC
									WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WPP35G	WSP45G
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☺	☺	😐	😐	😐	😐	😐
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☺	☺	😐	😐	😐	😐	😐
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,8	☺	☺	😐	😐	😐	😐	😐

Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G

HC = carbure revêtu

Carrées positives
SDGT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC				M HC		K HC			S HC	
									WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☺			😐	☺	😐	☺			☺	😐
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺	😐	☺	😐	☺	☺	☺	☺	😐
	SDGT1204PDR-D57	G	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,6	☺	☺	☺	😐	☺	😐	☺	☺	☺	☺	😐

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WSM35G: SDGT06T2PDR-D57 WSM35G

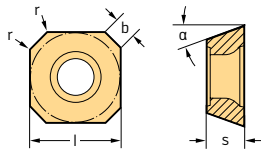
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Carrées positives
SDMW / SDMT / SDET / SDGX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	P HT WEP20	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2		☹		☹						☺			☹		☹					
	SDMW1204AZN-A57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	😐	☹										😐	☹								
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2		😐		😐	☹		😐		☹		😐		☹		☹			😐		☹
	SDMT1204AZN-D57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☺	😐		😐	☹		😐		☹	☺	😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDET09T3AZN-F57	E	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4						☺														
	SDET1204AZN-F57	E	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8						☺														
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	😐		😐	☹			☹	☹			😐	☹		☹				☹	☹
	SDMT1204AZN-F57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	😐		😐	☹			☹	☹			😐	☹		☹				☹	☹
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	😐		😐	☹		😐		☹	☺		😐	☹		☹			😐		☹
	SDGT1204AZN-F57	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	😐	😐		☹		😐		☹	☺		😐	☹	☹				😐		☹
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2					😐				😐											😐
	SDGT1204AZN-G77	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4					😐				😐											😐
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2															☺	😐			
	SDHT1204AZN-G88	H	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4															☺	😐			

Exemple de commande pour la nuance WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

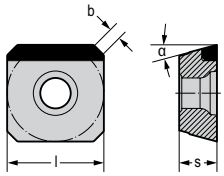
HC = carbure revêtu
HT = cermet non revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Carrées positives
SDGW



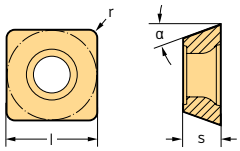
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	b mm	α	N DP WDN20
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	3,97	1,2	15°	😐

Exemple de commande pour la nuance WDN20: SDGW09T3AZR-A88 WDN20

DP = diamant polycristallin

Carrées positives
SPGT / SPHT / SPMW / SPMT / SPEB
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

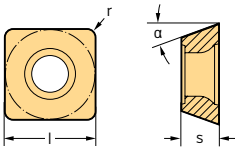
	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	K HW WKM	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPGT120606-F57	G	4	6,35	12,7	0,6	11°					😐									😐	
	SPHT060304-G88	H	4	3,18	6,35	0,4	11°												😀	😐		
	SPHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	11°												😀	😐		
	SPHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	11°												😀	😐		
	SPMW060304T-A27	M	4	3,18	6,35	0,4	11°			😵							😵					
	SPMW09T308T-A27	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😐		😵					😐		😵					
	SPMW120408T-A27	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😐		😵					😐		😵					
	SPMW120606T-A27	M	4	6,35	12,7	0,6	11°			😵							😵					
	SPMW060304-A57	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	😐						😀	😐							
	SPMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😐		😵				😀	😐		😵					
	SPMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😐		😵				😀	😐		😵					
	SPMT060304-D51	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	😀		😐	😵	😐	😵		😐		😵				😐	😵
	SPMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😀		😐	😵	😐	😵		😐		😵				😐	😵
	SPMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😀		😐	😵	😐	😵		😐		😵				😐	😵
	SPMT120606-D51	M	4	6,35	12,7	0,6	11°			😐	😵		😵				😵					😵
	SPMT120606-D57	M	4	6,35	12,7	0,6	11°	😀		😐	😵		😵		😐		😵					😵

Exemple de commande pour la nuance WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

Carrées positives
SPGT / SPHT / SPMW / SPMT / SPEB
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	P HC				M HC		K HC				HW	N HC		HW	S HC	
								WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WKM	WXN15	WK10		WSM35G	WSP45G
	SPMT060304-F55	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	😐					😐	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	😐					😐	☹
	SPMT120408-F55	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	😐					😐	☹
	SPEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	11°				☹		☹										☹
	SPEB120308-A67	E	4	3,18	12,7	0,8	11°				☹		☹										☹
	SPEB150408-A67	E	4	4,76	15,88	0,8	11°				☹		☹										☹
	SPMW070308-A67	M	4	3,18	7,94	0,8	11°	😐							😐								
	SPMW070308-A88	M	4	3,18	7,94	0,8	11°											😐					

Exemple de commande pour la nuance WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

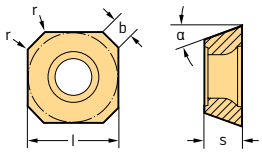
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Carrées positives
SPGT / SPKT / SPMW / SPMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC				M HC		K HC				N HC	HW	S HC	
									WKP25S	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	SPGT1204AEN-K88	G	4	4,76	12,7		11°	1,5											☻	😐		
	SPKT1204AZN	K	4	4,76	12,7		11°	1,4	😐		☹	☹	😐	☹	☻	😐		☹			😐	☹
	SPKT1504AZN	K	4	4,76	15,88		11°	1,7		☹							☹					
	SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4			☹							☹				
	SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	😐		☹	☹				😐		☹				☹

Exemple de commande pour la nuance WK10: SPGT1204AEN-K88 WK10

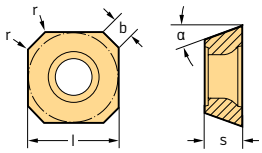
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Carrées positives
SDGT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SDGT09T3AEN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺	😐	☹	😐	☹	😐	☹			😐	☹
	SDGT09T3AEN-G88	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2								☺	😐		
	SDMW09T3AEN-A57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2	😐	☹				😐	☹				
	SDMT09T3AEN-D57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2		😐	☹	😐	☹		☹			😐	☹

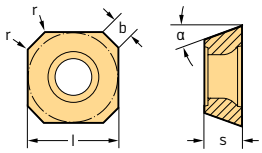
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SDGT09T3AEN-F57 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: SDGT09T3AEN-F57 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WSM35G: SDGT09T3AEN-F57 WSM35G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Carrées positives
SEHW / SEHT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SEHW1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2	☺	☹	☹				☺	☺	☹	☹			
	SEHW1504AFN	H	4	4,76	15,9	0,8	20°	2,1			☹							☹			
	SEHT1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2			☹	☹	☺	☹				☹	☺	☺	☹
	SEHT1204AFN-K88	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	1,8											☺		

Exemple de commande pour la nuance WAK15: SEHW1204AFN WAK15
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SEHW1204AFN WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SEHW1204AFN WKP35G

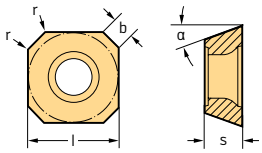
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Carrées positives
SPJW / SPGT
Tiger·tec® Gold



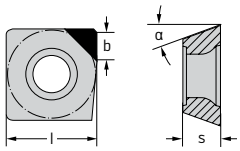
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPJW1204EDR	J	4	4,76	12,7		11°	1,4	☻	☹				☺	☻	☹		
	SPGT1204EDR-F55	G	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,3		☹	☹	☻	☹	☺		☹	☻	☹

Exemple de commande pour la nuance WAK15: SPJW1204EDR WAK15
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SPJW1204EDR WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WPP35G: SPJW1204EDR WPP35G

HC = carbure revêtu

Carrées positives
SPHW



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	α	b mm	N DP WCD10
	SPHW1204EDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	☺
	SPHW1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	☺

Exemple de commande pour la nuance WCD10: SPHW1204EDR-A88 WCD10

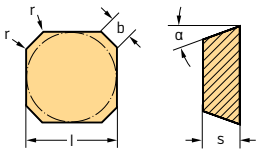
DP = diamant polycristallin

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☻ → défavorables = ☹

☺ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Carrées positives
SEKN / SEKR
Tiger·tec® Gold



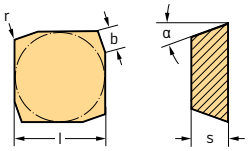
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WPP35G	K HC WPP35G
	SEKN1203AFN	K	4	3,18	12,7	0,6	20°	1,9	☹	☹
	SEKN1504AFN	K	4	4,76	15,9	0,4	20°	2	☹	☹
	SEKR1203AFTN	K	4	3,18	12,7	0,4	20°	1,9	😐	☹

Exemple de commande pour la nuance WPP35G: SEKN1203AFN WPP35G

HC = carbure revêtu

Carrées positives
SPFN
Tiger·tec® Silver



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	K HC WKP25S
	SPFN1204EDN	F	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,7	😐	😐

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SPFN1204EDN WKP25S

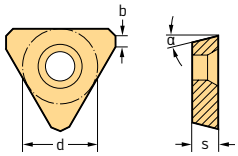
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Trigones positives
TPAW / TPJW
Tiger·tec® Gold



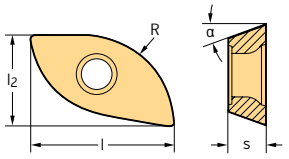
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WPP35G	K HC WKP25S	K HC WPP35G
	TPAW1604PPN	A	3	4,76	9,52	11°	1,2	☺	☹	☺	☹
	TPJW1604PPN	J	3	4,76	9,52	11°	1,2	☺	☹	☺	☹
	TPJW2204PPN	J	3	4,76	12,7	11°	1,2		☹		☹

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: TPAW1604PPN WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WPP35G: TPAW1604PPN WPP35G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de forme positives
XDGT / XDMT
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	XDGT1303080R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	8			☺						☹		
	XDGT16T3100R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	10			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT2004125R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT2405150R-D57	G	2	5,62	23,94	13,5	15°	15			☺						☹		
	XDGT2506160R-D57	G	2	6	25,54	14,4	15°	16			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT3207200R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	20			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT4009250R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25			☺						☹		
	XDGT1303079R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	7,84				☹		☹					☹
	XDGT16T3095R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	9,530				☹		☹					☹
	XDGT2004127R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				☹		☹					☹
	XDGT3207191R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	19,05				☹		☹					☹
	XDGT4009254R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4				☹		☹					☹
	XDMT1303080R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	8	☺		☺	☹	☺	☹	☺		☺	☺	☹
	XDMT16T3100R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	10	☺		☺	☹	☺	☹	☺		☺	☺	☹
	XDMT2004125R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5	☺		☺	☹	☺	☹	☺		☺	☺	☹
	XDMT2405150R-F55	M	2	5,62	23,94	13,5	15°	15	☺	☺		☹	☺	☹	☺	☺		☺	☹
	XDMT2506160R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	16			☺	☹	☺	☹			☺	☺	☹
	XDMT3207200R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	20	☺		☺	☹	☺	☹	☺		☺	☺	☹
	XDMT4009250R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25	☺		☺	☹		☹	☺		☺		☹

Exemple de commande pour la nuance WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

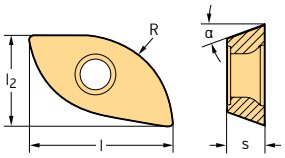
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

D2

Plaquettes de forme positives
XDGT / XDMT
Tiger·tec® Gold



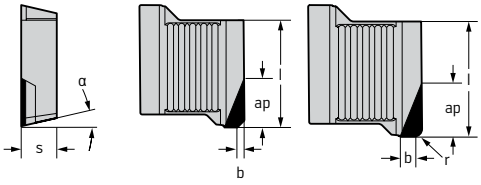
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	XDMT1303079R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	7,920				☹		☹					☹
	XDMT16T3095R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	9,530				☹		☹					☹
	XDMT2004127R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				☹		☹					☹
	XDMT2506159R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	15,880				☹		☹					☹
	XDMT3207191R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	19,05				☹		☹					☹
	XDMT4009254R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4				☹		☹					☹

Exemple de commande pour la nuance WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles PCD
XOEN



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	a_p mm	N DP WDN20
	XOEN12T308R-A-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	5	☺
	XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	4	12,21	0,8	13°	0,8	5,1	☺
	XOEN12T308R-F-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	10,3	☺

Exemple de commande pour la nuance WDN20: XOEN12T308R-A-A88 WDN20

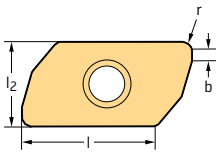
DP = diamant polycristallin

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☺ → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ ☺ ☹ / ★

Rhombiques positives
ZDGT



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	N HC WNN15	N HC WXN15	N HW WK10
	ZDGT150404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT200508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200512R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,2	15°	1,2			😐
	ZDGT200516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2			😐
	ZDGT200520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2			😐
	ZDGT200560R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6	15°	1,2			😐
	ZDGT200564R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6,4	15°	1,2			😐

ZDGT1504 et ZDGT2005 utilisables dans la fraise pour ramping M2131
Exemple de commande pour la nuance WK10: ZDGT150404R-K85 WK10

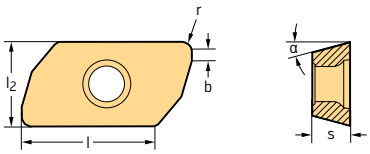
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Rhombiques positives
ZDGT



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	😐
	ZDGT15A408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	😐
	ZDGT15A412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	😐
	ZDGT15A416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	😐
	ZDGT15A420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	😐
	ZDGT15A430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	😐
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	😐
	ZDGT20A508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	😐
	ZDGT20A516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2	😐
	ZDGT20A520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	😐
	ZDGT20A530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	😐
	ZDGT20A540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	😐
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2	😐

ZDGT15A4 et ZDGT20A5 utilisables dans les fraises pour ramping M2131 et M2331
Exemple de commande pour la nuance WMG40: ZDGT15A404R-K85 WMG40

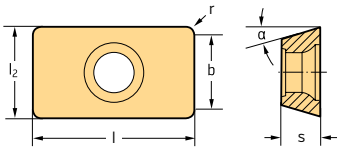
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😵

Nouveautés au sein de la gamme = 😀 😐 😵 / ★

Plaquettes de finition
ADGX
Tiger·tec® Gold



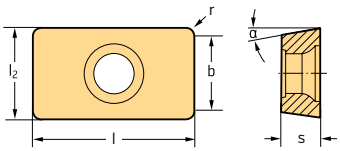
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	ADGX10T3PER-F56	G	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	5	☺	☻	☻	☺	☻	☺
	ADGX1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	8		☺	☺		☺	

Exemple de commande pour la nuance WHH15X: ADGX10T3PER-F56 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WPM15G: ADGX10T3PER-F56 WPM15G

HC = carbure revêtu

Rhombiques positives
BCGX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	BCGX0903PDR-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	5	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	BCGX1605PDR-G55	G	2	5,81	17,3	9,9	0,8	7°	8	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

Exemple de commande pour la nuance WAK15: BCGX0903PDR-G55 WAK15
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: BCGX0903PDR-G55 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WPM15G: BCGX0903PDR-G55 WPM15G

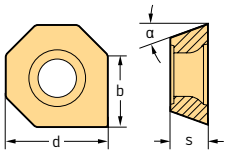
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de finition
ODHX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WPP35G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WPP35G	H HC WHH15X
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☺		☹		☺	☺		☹	☺
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	5,56	15,88	15°	9,4	☺		☹		☺	☺		☹	☺
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺				☺	☺			☺
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6		☺		☺	☺		☺		

* ZN uniquement pour κ = 45°

HC = carbure revêtu

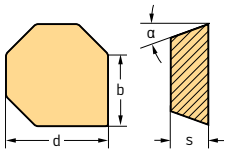
Exemple de commande pour la nuance WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: ODHX0504ZZR-A57 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WPP35G: ODHX0504ZZR-A57 WPP35G

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Plaquettes de finition
OPHX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	b mm	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WPM15G	K BH WCB80	H BH WCB80
	OPHX0504ZZR-A27	H	1	4,76	12,7	11°	7,8					☻	☹
	OPHX0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	11°	5			☻			
	OPHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	11°	7,8			☻			
	OPHX0504ZZN-A88	H	8	4,76	12,7	11°	5	☻	☻		☻		

Exemple de commande pour la nuance WCB80: OPHX0504ZZR-A27 WCB80

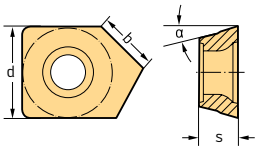
HC = carbure revêtu
BH = CBN à haute teneur en CBN

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Carrées positives
SDHX
Tiger·tec® Gold



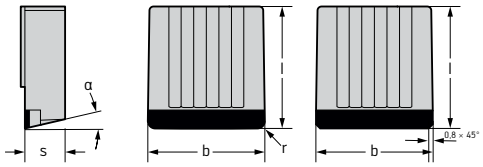
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	3,97	9,52	15°	5,6	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	SDHX1204AZR-A88	H	1	4,76	12,7	15°	7,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

Exemple de commande pour la nuance WAK15: SDHX09T3AZR-A88 WAK15
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: SDHX09T3AZR-A88 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WPM15G: SDHX09T3AZR-A88 WPM15G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition en PCD
XOEX



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	N DP WDN20
	XOEX12T308N-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	☻
	XOEX12T3AZR-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	☻

Exemple de commande pour la nuance WDN20: XOEX12T308N-F-A88 WDN20

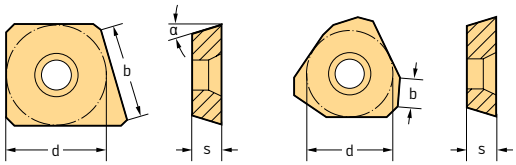
DP = diamant polycristallin

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = ☻ → défavorables = ☻

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

Plaquettes de finition
P2901 / P2903 / P2905 / SPHX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	N HW WK10	N DP WCD10	H HC WHH15X
	P2901-1R	H	1	4,76	12,7	11°	11	☺	☺	☺	☺	☺	☺	😐		☺
	P2903-2R	A	3	4,76	9,52	11°	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	😐		☺
	P2905-1	F	4	4,76	12,7	11°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	😐		☺
	SPHX1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	3,5								☺	

Exemple de commande pour la nuance WAK15: P2901-1R WAK15
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: P2901-1R WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WK10: P2901-1R WK10
Exemple de commande pour la nuance WPM15G: P2901-1R WPM15G

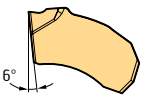
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu
DP = diamant polycristallin

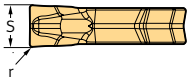
D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraisage de séparation – plaquettes de coupe
SX
Tiger·tec® Gold





Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	s_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HW WK1	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	SX-5E500N03-SE6	5	0,3	±0,05	±0,1				😐	☹		😐								😐	
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05													😐			
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02	±0,05													😐			
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02	±0,05													😐			
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02	±0,05													😐			
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1	☺		☺	😐	☹	☺	😐	☹	😐		😐	😐		☺	😐	☹
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	😐	😐	😐	😐		☺	😐	☹
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹				😐			😐	☹
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	😐	😐	😐	😐		☺	😐	☹
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1	☺			😐	☹		😐	☹	😐			😐			😐	☹
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1	☺			😐	☹		😐	☹	😐			😐			😐	☹
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1	☺			😐			😐		😐			😐			😐	
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1	☺			😐			😐		😐			😐			😐	
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1			☺	😐	☹	☺	😐	☹						☺	😐	☹
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1				😐	☹		😐	☹							😐	☹
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
Exemple de commande pour la nuance WSM33G: SX-5E500N03-SE6 WSM33G

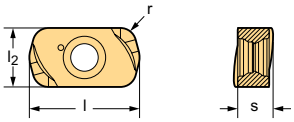
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Rhombiques négatives
ENMX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	r mm	l_2 mm	l mm	P					M			K				S				H
									HC					HC			HC				HC			
								WHH15X	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	3,6	1,6	6	11	☹	☺	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	3,6	1,6	6	11	☹	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	☹	☹	☺
	ENMX08T316R-G67	M	4	3,6	1,6	6	11					☹	😐	☹	☹					😐	☹	☹	

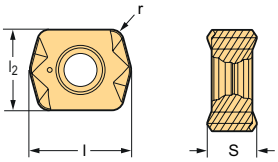
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: ENMX08T316R-D27 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WKK25G: ENMX08T316R-D27 WKK25G

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Rhombiques négatives
ENMX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	r mm	l_2 mm	l mm	P				M			K		S			H
									HC				HC			HC		HC		
								WHH15X	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	ENMX110616R-R5	M	4	6,82	1,6	11	13,52	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☹	☹	😐		☹	☺
	ENMX110616R-M5	M	4	6,82	1,6	11	13,52	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☺
	ENMX110616R-L5	M	4	6,82	1,6	11	13,52				☹	😐	☹	☹			😐	☹	☹	

Exemple de commande pour la nuance WHH15X: ENMX110616R-R5 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: ENMX110616R-R5 WKP35G

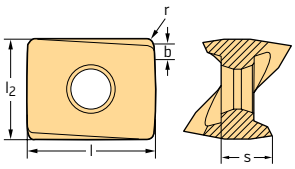
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Rhombiques négatives
LNGX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	r mm	l_2 mm	l mm	b mm	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW		S HC	
									WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	7,74	0,8	11	13,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	7,74	1,2	11	13,7	1	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	7,74	1,6	11	13,7	0,9	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	LNGX130720R-L55	G	4	7,74	2	11	13,7	0,7	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	LNGX130725R-L55	G	4	7,74	2,5	11	13,7	0,6	☺	😐							😐	☹					
	LNGX130730R-L55	G	4	7,74	3	11	13,7	0,7	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	7,74	0,8	11	13,7	1,2												☺	😐		

Exemple de commande pour la nuance WAK15: LNGX130708R-L55 WAK15
Exemple de commande pour la nuance WKK25G: LNGX130708R-L55 WKK25G

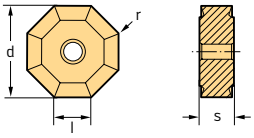
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Octogonales négatives
ONHF
Tiger·tec® Silver



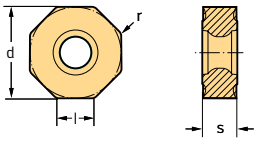
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	H HC WHH15X
	ONHF050408-F67	H	16	4,76	12,7	5,26	0,8	☻	☻	☻	☻	☻	☻

Exemple de commande pour la nuance WAK15: ONHF050408-F67 WAK15

HC = carbure revêtu

Octogonales négatives
ONHU / ONMU
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ONHU050408-F67	H	16	4,86	12,7	5,26	0,8	😐		😐		☹	😐	
	ONMU050408-D57	M	16	4,86	12,7	5,26	0,8	😐	☹		☹	☹		☹

Exemple de commande pour la nuance WKP35G: ONHU050408-F67 WKP35G

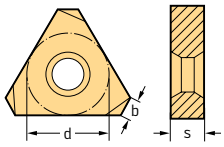
HC = carbure revêtu

D 2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Plaquettes Wendelnovex®
P2352
Tiger·tec® Silver



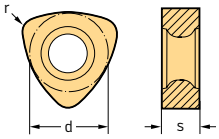
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	K HC WKP25S	K HC WKP35S
	P2352-1R	A	6	4,5	15	1,1	☺	😐	☺	😐
	P2352-2R	A	6	4,5	18	1,1		😐		😐

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: P2352-1R WKP25S

HC = carbure revêtu

Trigones négatives
P23696
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	5,31	9,52	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	😐	😐	☹
	P23696-2.0	M	6	7,41	13,5	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	😐	😐	☹

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: P23696-1.0 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: P23696-1.0 WKP35G

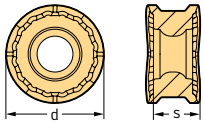
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Rondes négatives
RNMX
Tiger·tec® Gold



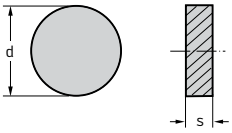
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	RNMX1005M0-G57	M	8	4,69	10	☹	😐	☹	😐	☹
	RNMX1206M0-G57	M	8	5,64	12	☹	😐	☹	😐	☹
	RNMX1206M0-K67	M	8	5,64	12	☹	😐	☹	😐	☹

Exemple de commande pour la nuance WSM35G: RNMX1005M0-G57 WSM35G

HC = carbure revêtu

Plaquette céramique - Rond négatif
RNGN



Plaquettes amovibles

	Désignation	d mm	s mm	S CS WIS10	S CS WIS30	S CR WWS20
	RNGN120700E	12,7	7,94	😊	☹	😐
	RNGN120700T01020	12,7	7,94	😊	☹	😐
	RNGN150700T01020	15,875	7,94			😐

Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WIS10: RNGN120700E WIS10

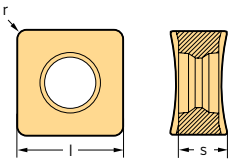
CS = céramique non revêtue SiAlON
CR = céramique renforcée

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 ☹ / ★

Carrées négatives
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	P					M		K						S	
								HC		HC			HC		HC						HC
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	5,6	12,7	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹			😐	☹		☹	😐	☹
	SNMX120512-D27	M	8	5,55	12,7	1,2	☺	😐		😐					😐	😐	☹		☹		
	SNMX120520-D27	M	8	5,55	12,7	2	☺	😐		😐					😐	😐	☹		☹		
	SNMX090408-F27	M	8	4,87	9,52	0,8	☺		😐							😐		😐			
	SNMX120512-F27	M	8	5,65	12,7	1,2	☺	😐		😐						😐	☹		☹		
	SNMX160620-F27	M	8	6,38	16	2				😐									☹		
	SNMX090408-F57	M	8	4,85	9,52	0,8	☺	😐			☹	😐	☹		😐	😐	☹			😐	☹
	SNMX120512-F57	M	8	5,5	12,7	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹		☹	😐	☹
	SNMX120520-F57	M	8	5,5	12,7	2	☺	😐		😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹		☹	😐	☹
	SNMX160620-F57	M	8	6,38	16	2	☺			😐	☹		☹			😐			☹		☹
	SNMX160640-F57	M	8	6,38	16	4					☹		☹								☹
	SNMX090408-F67	M	8	4,87	9,52	0,8					☹	😐	☹							😐	☹
	SNMX120512-F67	M	8	5,63	12,7	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹		☹	😐	☹

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SNGX120512-F57 WKP35G

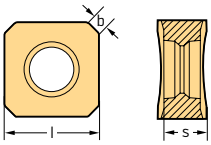
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Carrées négatives
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	b mm	P HC				M HC		K HC					N HC		S HC	
							WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	SNGX1205ANN-F27	G	8	5,59	12,7	1,5	😊	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNGX0904ANN-F57	G	8	4,69	9,52	1,2	😊	😐			😐				😐	☹				😐	
	SNGX1205ANN-F57	G	8	5,54	12,7	1,5	😊	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1606ANN-F57	G	8	6,3	16	1,8			😐	☹		☹					☹				☹
	SNGX1205ANN-F67	G	8	5,54	12,7	1,5	😊	😐	😐	☹	😐	☹	😊		😐	☹	☹			😐	☹
	SNHX0904ANN-K88	H	8	4,68	9,52	1,5												😊			
	SNHX1205ANN-K88	H	8	5,54	12,7	1,5												😊	😐		
	SNMX0904ANN-F27	M	8	4,72	9,52	1,2		😐								☹					
	SNMX1205ANN-F27	M	8	5,59	12,7	1,5	😊	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNMX0904ANN-F57	M	8	4,69	9,52	1,2		😐		☹	😐	☹		😐		☹				😐	☹
	SNMX1205ANN-F57	M	8	5,54	12,7	1,5	😊	😐	😐					😐	😐	☹	☹				
	SNMX0904ANN-F67	M	8	4,72	9,52	1,2					😐									😐	
	SNMX1205ANN-F67	M	8	5,54	12,7	1,5	😊	😐	😐				😊		😐	☹	☹				

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

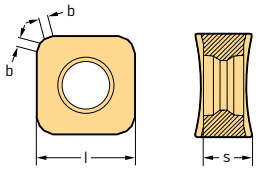
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 ☹ / ★

Carrées négatives
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	b mm	P HC				M HC		K HC					S HC	
							WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	SNGX1205ENN-F27	G	8	5,65	12,7	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹		
	SNGX1205ENN-F57	G	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹		☹
	SNGX1205ENN-F67	G	8	5,64	12,7	1,2	☺		😐	☹	😐	☹	☺		😐		☹	😐	☹
	SNMX1205ENN-F57	M	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐							😐	☹			

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SNGX1205ENN-F27 WKP35G

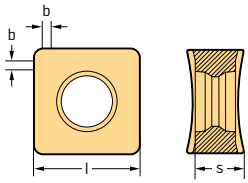
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Carrées négatives
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	b mm	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC	
							WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	4,9	9,52	1		😐						😐		☹					
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	4,93	9,52	1	☺	😐			😐		☺		😐	☹				😐	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	5,8	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	5,01	9,52	1												☺	😐		
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	5,89	12,7	1,2												☺			
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	4,91	9,52	1	☺				😐			😐	😐					😐	
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐						😐	😐	☹					
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	4,93	9,52	1							☺								

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

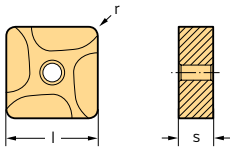
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Carrées négatives
SNEF
Tiger·tec® Gold



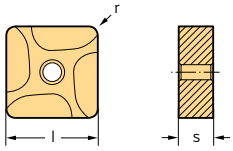
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP35G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G
	SNEF120408R-B67	E	8	4,76	12,7	0,8	2,1	☹	😐	😐	☹

Exemple de commande pour la nuance WKK25G: SNEF120408R-B67 WKK25G

HC = carbure revêtu

Carrées négatives
SNEX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	P HC WPP35G	K HC WPP35G
	SNEX15T612R-B67	E	8	7,1	15,88	1,2	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WPP35G: SNEX15T612R-B67 WPP35G

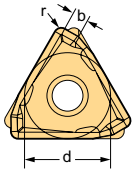
HC = carbure revêtu

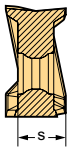
D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Trigones négatives
TNMU
Tiger·tec® Gold





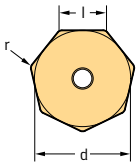
Plaquettes amovibles

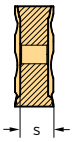
	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	r mm	b mm	P HC				M HC	K HC				S HC
								WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G
	TNMU11T304R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	TNMU11T304R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹
	TNMU11T308R-G27	M	6	3,75	6,72	0,8	0,8		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU160508R-G27	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	6	5,35	9,6	1,2	1,3		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU160516R-G27	M	6	5,35	9,6	1,6	0,9		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: TNMU11T304R-G57 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: TNMU11T304R-G57 WKP35G

HC = carbure revêtu

Heptagonales négatives
XNHF / XNMF
Tiger·tec® Gold





Plaquettes amovibles

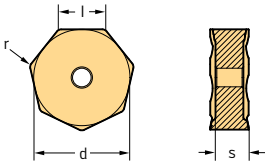
	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC			K HC				
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
	XNHF070508-D27	H	14	5	14,5	7	0,8					😐			
	XNHF090612-D27	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	😐			😐	😐	☹	
	XNHF070508-D57	H	14	5	14,5	7	0,8			😐		😐			☹
	XNHF090612-D57	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☺				😐	😐		
	XNHF070508-D67	H	14	5	14,5	7	0,8				😐		😐		
	XNMF070508-D27	M	14	4,74	14,5	7	0,8					😐			
	XNMF090612-D27	M	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	😐			😐	😐	☹	
	XNMF090612-D57	M	14	5,68	19,05	9	1,2					😐			

Exemple de commande pour la nuance WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Heptagonales négatives
XNHF / XNMF
Tiger·tec® Gold



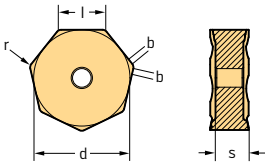
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S
	XNMF070508-F57	M	14	4,74	14,5	7	0,8					😐			
	XNMF090612-F57	M	14	5,68	19,05	9	1,2	😊				😐	😐		

Exemple de commande pour la nuance WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

HC = carbure revêtu

Heptagonales négatives
XNHF
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	K WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G
	XNHF0705ANN-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	😊				😐	😐		
	XNHF0906ANN-D27	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4			😐		😐			☹
	XNHF0705ANN-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	😊				😐	😐		
	XNHF0906ANN-D57	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	😊	😐				😐	☹	
	XNHF0705ANN-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1				😐				

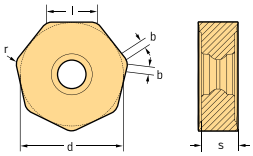
Exemple de commande pour la nuance WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Heptagonales négatives
XNGU / XNMU
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC				M HC			K HC				S HC		
									WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	XNGU0705ANN-F57	G	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1		☺		☹	☺		☹			☹		☺		☹
	XNMU0705ANN-F27	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺					☺	☺	☹	☹			
	XNMU0906ANN-F27	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4		☺	☺					☺		☹	☹			
	XNMU0705ANN-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☹	☹	☺		☹
	XNMU0906ANN-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	☺		☹	☺		☹		☺	☹		☺		☹
	XNMU0705ANN-F67	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1		☺			☺	☹				☹		☺	☹	
	XNMU0906ANN-F67	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4		☺				☹				☹			☹	

Exemple de commande pour la nuance WKP35G: XNGU0705ANN-F57 WKP35G

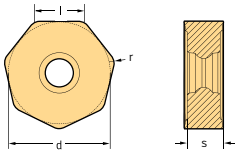
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Heptagonales négatives
XNMU
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	XNMU070508-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	XNMU090612-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	1,2	☺	😐		☹	☹	😐	☹		☹

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: XNMU070508-F57 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: XNMU070508-F57 WKP35G

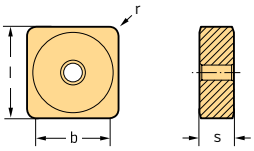
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de finition
SNEF



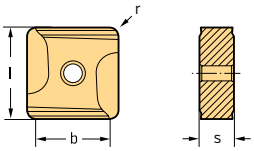
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEF1204PNN-A27	E	8	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WHH15X: SNEF1204PNN-A27 WHH15X

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition
SNEX



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEX1204PNR-B67	E	4	4,76	12,7	0,8	10,8	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WAK15: SNEX1204PNR-B67 WAK15

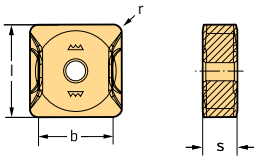
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Plaquettes de finition
SNEX



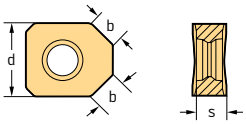
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEX1204PNN-A27	E	4	4,76	12,7	1,2	10,3	☻	☻	☻

Exemple de commande pour la nuance WAK15: SNEX1204PNN-A27 WAK15

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition
XNGX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	XNGX0904ANN-F67	G	2	4,68	9,52	5	☻	☻	☻		☻	☻	☻
	XNGX1205ANN-F67	G	2	5,39	12,7	4,7	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

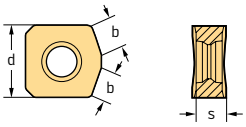
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: XNGX0904ANN-F67 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WPM15G: XNGX0904ANN-F67 WPM15G

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de finition
XNGX
Tiger·tec® Gold



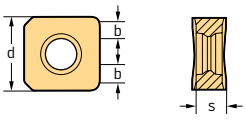
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	XNGX1205ENN-F67	G	2	5,42	12,7	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WAK15: XNGX1205ENN-F67 WAK15
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: XNGX1205ENN-F67 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WPM15G: XNGX1205ENN-F67 WPM15G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition
XNGX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	4,83	9,52	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	5,62	12,7	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WAK15: XNGX0904ZNN-F67 WAK15
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: XNGX0904ZNN-F67 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WPM15G: XNGX0904ZNN-F67 WPM15G

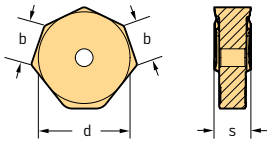
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Plaquettes de finition
XNHX



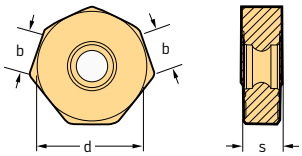
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	XNHX0705ANN-D67	H	2	4,97	14,5	5,8	☺	☺	☺
	XNHX0906ANN-D67	H	2	5,57	19,05	7,5		☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WAK15: XNHX0705ANN-D67 WAK15

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition
XNGX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	XNGX0705ANN-F67	G	2	5	14,5	5,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

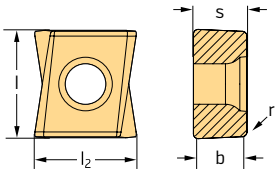
Exemple de commande pour la nuance WAK15: XNGX0705ANN-F67 WAK15
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: XNGX0705ANN-F67 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WPM15G: XNGX0705ANN-F67 WPM15G

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Plaquettes de finition
LNHX
Tiger·tec® Gold



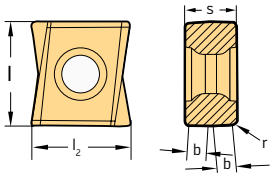
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	4,5	9	8,5	0,4	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	6,8	13	12	0,6	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WAK15: LNHX0904PDR-L55T WAK15
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: LNHX0904PDR-L55T WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WPM15G: LNHX0904PDR-L55T WPM15G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition
LNHX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	LNHX130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WAK15: LNHX130608R-L55T WAK15
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: LNHX130608R-L55T WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WPM15G: LNHX130608R-L55T WPM15G

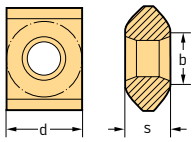
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Plaquettes de finition
P45420
Tiger·tec® Gold



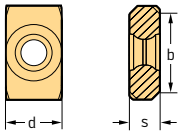
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	P45420-G67	H	4	4,76	9,52	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WHH15X: P45420-G67 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WPM15G: P45420-G67 WPM15G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition
P45424



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	P45424-1-G67	G	4	5	12	8	☺	☺	☺	☺
	P45424-2-G67	G	4	6,5	20	15	☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WAK15: P45424-1-G67 WAK15

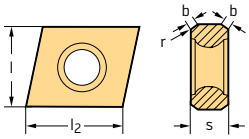
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Rhombiques tangentielles
CNHQ / CNHU / CNMQ / CNMU
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	CNHQ0805PPN-A57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2			☹						☹	
	CNHU0805PPN-D57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2	😐		😐	☹	☹		😐		☹	☹
	CNHU1206PPN-D57T	H	2	6,5	12	13	0,8	1,5	😐		😐	☹	☹		😐		☹	☹
	CNMQ120608T-A27T	M	2	6,5	12	13	0,8				☹						☹	
	CNMQ160812T-A27T	M	2	8	16	15	1,2				☹						☹	
	CNMQ080508-A57T	M	2	5	8	9	0,8				☹			☺			☹	
	CNMQ120608-A57T	M	2	6,5	12	13	0,8			☹	☹					☹	☹	
	CNMQ160812-A57T	M	2	8	16	15	1,2				☹						☹	
	CNMU080508-D57T	M	2	5	8	9	0,8		😐		😐	☹	☹		😐		☹	☹
	CNMU120608-D57T	M	2	6,5	12	13	0,8		😐		😐	☹	☹		😐		☹	☹
	CNMU160812-D57T	M	2	8	16	15	1,2		😐		😐	☹	☹		😐		☹	☹

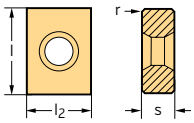
Remarque : l_2 = largeur de coupe
HC = carbure revêtu
Exemple de commande pour la nuance WPP35G: CNHQ0805PPN-A57T WPP35G

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Rhombiques tangentielles
LNMU
Tiger·tec® Gold



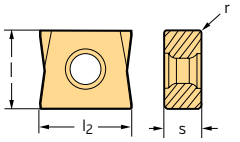
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC					M HC	K HC					S HC
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G
	LNMU150812T-F27T	M	4	8	15	14	1,2	☺	☹		☹				☺	☹		☹	
	LNMU201012T-F27T	M	4	10	20	16	1,2				☹							☹	
	LNMU150812-F57T	M	4	8	15	14	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	☹	☺	😐	☹	☹	☹	☹
	LNMU201012-F57T	M	4	10	20	16	1,2	☺			☹	☹	☹		😐			☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: LNMU150812T-F27T WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: LNMU150812T-F27T WKP35G

HC = carbure revêtu

Rhombiques tangentielles
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC				M HC		K HC				S HC	
								WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LNHU080304-B57T	H	4	3,5	8	9	0,4		☹	☹				😐		☹	☹		
	LNHU080404-B57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4		☹	☹				😐		☹	☹		
	LNHU100508-B57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8		☹	☹				😐		☹	☹		
	LNHU120608-B57T	H	4	6,5	12	13,9	0,8			☹				😐			☹		
	LNHU080304-F57T	H	4	3,5	8	9	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LNHU080404-F57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LNHU100508-F57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LNHU120608-F57T	H	4	6,5	12	13,9	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LNHU160812-F57T	H	4	8	16	16,9	1,2	☺		😐	☹	😐	☹		😐		☹	😐	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4			☹							☹		
	LNMU100508-B57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8			☹				😐			☹		
	LNMU120608-B57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8		☹	☹						☹	☹		
	LNMU160812-B57T	M	4	8	16	16,9	1,2			☹							☹		
	LNMU080304-F57T	M	4	3,5	8	9	0,4		😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹	😐	☹
	LNMU080404-F57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LNMU100508-F57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LNMU120608-F57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LNMU160812-F57T	M	4	8	16	16,9	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹

Exemple de commande pour la nuance WKK25G: LNHU080304-B57T WKK25G

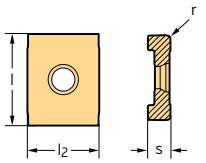
HC = carbure revêtu

D2

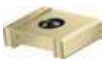
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Rhombiques tangentielles
LNHX / LNMX
Tiger·tec® Gold



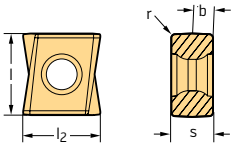
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	2,4	9	7	0,4	●	●	●	●	●	●	●
	LNMX070204-F57T	M	4	2,4	9	7	0,4	●		●		●	●	

Exemple de commande pour la nuance WPP35G: LNHX070204-F57T WPP35G

HC = carbure revêtu

Rhombiques tangentielles
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●			●		●
	LNHU090408R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,8	1,1	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●			●		●
	LNHU090412R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,2	0,8		●	●	●	●		●				●	●			●		●
	LNHU090416R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,6			●	●	●	●		●				●	●			●		●
	LNHU090420R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	2			●	●	●	●		●				●	●			●		●
	LNHU130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●			●		●
	LNHU130612R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,2	1,9		●	●	●	●		●				●	●			●		●
	LNHU130616R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,6	1,5		●	●	●	●		●				●	●			●		●
	LNHU130620R-L55T	H	4	6,8	13	12	2	1,2		●	●	●			●				●	●					●
	LNHU130625R-L55T	H	4	6,8	13	12	2,5	0,7		●	●	●			●				●	●					●
	LNHU130630R-L55T	H	4	6,8	13	12	3			●	●	●			●				●	●					●
	LNHU130632R-L55T	H	4	6,8	13	12	3,2			●	●	●			●				●	●					●
	LNHU160708R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	0,8	2,3	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●			●		●
	LNHU160712R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,2	1,9				●			●										●
	LNHU160716R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,6	1,6				●			●										●
	LNMU090404R-L55T	M	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	●	●	●	●			●		●	●	●	●					●
	LNMU130608R-L55T	M	4	6,8	13	12	0,8	2,2	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●				●	●
	LNHU090404R-L65T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5				●			●										●
	LNHU130608R-L65T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2				●			●										●
	LNHU090404R-L85T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5													●	●			
	LNHU130608R-L85T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2													●	●			

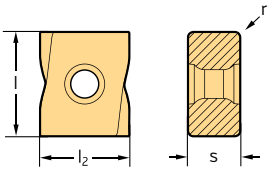
Exemple de commande pour la nuance WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15

Exemple de commande pour la nuance WKK25G: LNHU090404R-L55T WKK25G

HC = carbure revêtu

HW = carbure non revêtu

Rhombiques tangentielles
LNMX
Tiger·tec® Gold



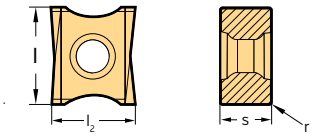
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC					M HC	K HC					S HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	10	20	17,05	1,2		☹	☹					☹	☹			
	LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2	☺	😐		😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

HC = carbure revêtu

Rhombiques tangentielles
LNHX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC	M HC		S HC	
								WSP45G	WSM45X	WSP45G	WSM45X	WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	6,8	12,7	11	0,4	☹	☹	☹	☹	☹
	LNHX120604R-L65W	H	4	6,8	12,7	11	0,4		☹		☹	

Exemple de commande pour la nuance WSM45X: LNHX120604R-L65T WSM45X
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: LNHX120604R-L65T WSP45G

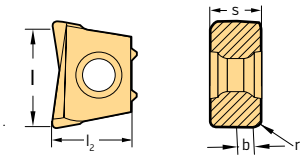
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Rhombiques tangentielles
XNHX
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	XNHX130608R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130612R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,2	2	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130616R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,6	2	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130620R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2	2		☻		☻	
	XNHX130624R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2,4	2		☻		☻	
	XNHX130630R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3	1,4		☻		☻	
	XNHX130632R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3,2	1,3	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130640R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130608R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2		☻		☻	
	XNHX130640R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5		☻		☻	

Exemple de commande pour la nuance WSM45X: XNHX130608R-L65T WSM45X
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: XNHX130608R-L65T WSP45G

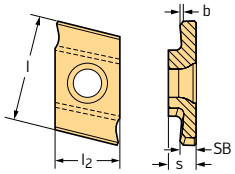
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = ☻ → défavorables = ☻

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

Rhombiques négatives
P20200
Tiger·tec® Silver



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P20200-1.1	H	2	2,35	9	0,1	😊	😞
	P20200-1.2	H	2	2,35	9	0,2	😊	😞
	P20200-1.3	H	2	2,35	9	0,2	😊	😞
	P20200-1.4	H	2	2,35	9	0,2	😊	😞
	P20200-1.5	H	2	2,35	9	0,2	😊	😞
	P20200-2.1	H	2	3,4	12	0,2	😊	😞
	P20200-2.2	H	2	3,4	12	0,2	😊	😞
	P20200-2.3	H	2	3,4	12	0,2	😊	😞
	P20200-3.1	H	2	5,4	18,5	0,2	😊	😞
	P20200-3.2	H	2	5,4	18,5	0,2	😊	😞
	P20200-3.3	H	2	5,4	18,5	0,2	😊	😞

Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P20200-1.1 WKP35S

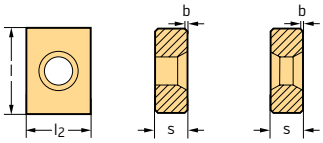
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

😊 😐 😞 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Rhombiques tangentielles
P4406
Tiger·tec® Silver



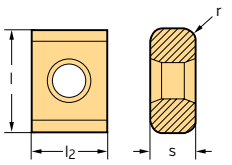
Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P4406-1	H	4	3,5	12,7	9,52	0,5	☹	☹
	P4406-2	H	4	4	12,7	9,52	0,5	☹	☹
	P4406-3	H	4	4,75	12,7	9,52	0,4	☹	☹
	P4406-4	H	4	5,5	12,7	9,52	0,4	☹	☹
	P4406-5	H	4	6,35	12,7	9,52	0,4	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P4406-1 WKP35S

HC = carbure revêtu

Rhombiques tangentielles
P44280 / P44290
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	M HC WSM35G	K HC WKP25S	S HC WSM35G
	P44280-1R08-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	0,8		😐		😐
	P44280-1R15-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,5		😐		😐
	P44280-2R25-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	2,5	☺	😐	😐	😐
	P44280-2R30-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	3		😐		😐
	P44280-2R40-D57	H	4	6,35	12,7	9,52	4		😐		😐
	P44290-1R08-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	0,8	☺	😐	😐	😐
	P44290-1R10-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1	☺		😐	
	P44290-1R125-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1,3	☺		😐	
	P44290-1R20-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	2	☺		😐	
	P44290-2R25-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	2,5	☺		😐	
	P44290-2R30-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	3	☺	😐	😐	😐
	P44290-2R40-D57	M	4	6,35	12,7	9,52	4		😐		😐

Exemple de commande pour la nuance WSM35G: P44280-1R08-D57 WSM35G

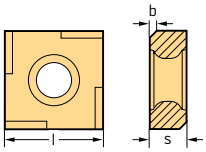
HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Carrées négatives
SNHQ
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	b mm	P HC	K HC		
							WPP35G	WAK15	WKP25S	WPP35G
	SNHQ1205ZZR-A57T	H	8	5	12	0,8	☹	☺	😐	☹

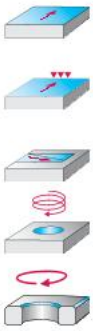
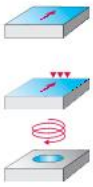
Exemple de commande pour la nuance WAK15: SNHQ1205ZZR-A57T WAK15
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SNHQ1205ZZR-A57T WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WPP35G: SNHQ1205ZZR-A57T WPP35G

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

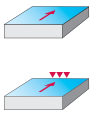
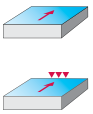
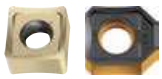
Fraise à surfacer

Usinage								
Angle d'attaque κ	**42°**		**42°**		**43°**		**43°**	
								
Désignation	**M2026**		**M2025**		**M5004 Xtra·tec® XT**		**F2010**	
Plage de Ø	208,47–258,47	—	88,47–168,47	—	32–170	*1,500–6,394*	90–325	—
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier					●●		●●	
M Acier inoxydable					●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux					●●		●●	
S Matériaux difficilement usinables					●●		●●	
H Matériaux durs	●		●		●		●	
O Autres					●		●	
Plaquettes amovibles								
	ONHF0504…P45424…		ONHF0504…P45424…		OD…ODHX…		OD..0605…	
Nombre d'arêtes de coupe	16 / 4		16 / 4		8 / 1		8	
Profondeur de coupe max.	3		3		3 - 4		4	
Page dans le catalogue	460		460		401		464	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	M2026		M2025		M5004		F2010	

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à surfacer

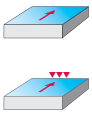
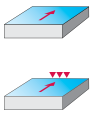
Usinage								
Angle d'attaque κ	**45°**		**45°**		**45°**		**45°**	
								
Désignation	**M5009 Xtra·tec® XT**		**M4003**		**M3024 Walter BLAXX™**		**F4045 Xtra·tec®**	
Plage de Ø	50,43–174	*2,411–12,535*	29,63–173,41	*1,129–6,528*	49,8–172,86	*2,386–6,506*	72,8–172,8	—
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●			
M Acier inoxydable	●●		●●		●●			
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux	●●		●●					
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●			
H Matériaux durs	●		●				●	
O Autres	●		●					
Plaquettes amovibles								
	SN.X…XNGX…ANN…		SD…SDHX…		XN.U0705…XNGX0705…		XN.F0705…XN.X0705…	
Nombre d'arêtes de coupe	8 / 2		4 / 1		14 / 2		14 / 2	
Profondeur de coupe max.	5 - 6		4,5 - 6,5		4 - 6		4 - 6	
Page dans le catalogue	410		436		444		456	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	M5009		M4003		M3024		F4045	

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

D2

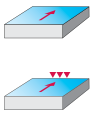
Fraise à surfacer

Usinage								
Angle d'attaque κ	**45°**		**60°**		**60°**		**75°**	
								
Désignation	**F2010**		**M3016 Walter BLAXX™**		**F2260**		**M5011 Xtra·tec® XT**	
Plage de Ø	94–329	—	143,6–333,6	—	113–263	—	55,5–165,5	—
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●				●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux	●●							
S Matériaux difficilement usinables	●●		●				●●	
H Matériaux durs	●						●	
O Autres	●						●	
Plaquettes amovibles								
	SN.X1205…		LNMX2010…		LNMU1508…		SN.X1205…XNGX1205ENN…	
Nombre d'arêtes de coupe	8		4		4		8 / 2	
Profondeur de coupe max.	6,5		16		11		8	
Page dans le catalogue	466		452		454		422	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	F2010		M3016		F2260		M5011	

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à surfacer

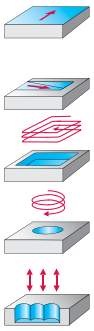
Usinage						
Angle d'attaque κ	**88°**		**90°**		**90°**	
						
Désignation	**M5012 Xtra·tec® XT**		**F2250**		**F2010**	
Plage de Ø	40–160	*2,000–6,000*	63–100	—	80–160	—
Type d'attachement						
DIN 1835 B						
Alésage cylindrique DIN 138						
ScrewFit						
Queue cylindrique						
Cylindrique modulaire						
Cône raide						
HSK						
NCT						
P Acier	●●				●●	
M Acier inoxydable	●●				●	
K Fonte	●●				●●	
N Métaux non ferreux	●●		●●			
S Matériaux difficilement usinables	●●					
H Matériaux durs	●				●	
O Autres	●					
Plaquettes amovibles						
	SN.X…XNGX….ZNN…		SP..1204…		P2903..	
Nombre d'arêtes de coupe	8 / 2		1		3	
Profondeur de coupe max.	8 - 10		3		9	
Page dans le catalogue	426		462		468	
Code QR						
www.walter-tools.com/woc/	M5012		F2250		F2010	

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

D2

Fraise à grande avance

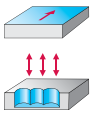
Usinage								
Angle d'attaque κ	**15°**		**15°**		**15°**		**20°**	
								
Désignation	**M5008 Xtra·tec® XT**		**M4002**		**F2330**		**M6420 Xtra·tec® S3**	
Plage de Ø	16–66	*0,625–3,000*	20–125	*0,750–4,000*	20–85	*0,750–4,000*	40–100	*2,000–4,000*
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux			●●					
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs	●●						●●	
O Autres								
Plaquettes amovibles								
	EN.X08T3...		SD...SD.X...		P263...		EN.X1106...	
Nombre d'arêtes de coupe	4		4 / 4		3		4	
Profondeur de coupe max.	1		1 - 2		1 - 2		2	
Page dans le catalogue	475		481		490		470	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	M5008		M4002		F2330		M6420	

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

D2

Fraise à grande avance

Usinage	
Angle d'attaque κ	**21°**

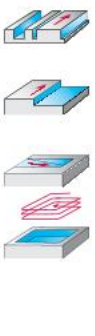
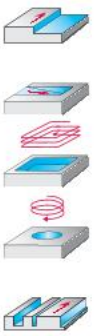


Désignation	**F4030 Xtra·tec®**	
Plage de Ø	25–100	*1,000–4,000*
Type d'attachement		
DIN 1835 B		
Alésage cylindrique DIN 138		
ScrewFit		
Queue cylindrique		
Cylindrique modulaire		
Cône raide		
HSK		
NCT		
P Acier	●●	
M Acier inoxydable	●●	
K Fonte	●●	
N Métaux non ferreux		
S Matériaux difficilement usinables	●●	
H Matériaux durs		
O Autres		
Plaquettes amovibles	 P23696…	
Nombre d'arêtes de coupe	6	
Profondeur de coupe max.	1 - 2	
Page dans le catalogue	486	
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	F4030	

WALTER SELECT

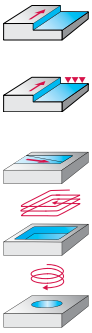
●● Application principale ● Autre application

Fraise à dresser

Usinage								
Angle d'attaque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Désignation	**M5250 Xtra·tec® XT**		**M5137 Xtra·tec® XT**		**M5130 Xtra·tec® XT**		**M2331**	
Plage de Ø	50–80	*2,000–3,000*	25–160	*1,000–6,000*	10–160	*0,500–6,000*	40–50	*2,000*
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●			
M Acier inoxydable	●●		●		●●			
K Fonte	●●		●●		●●			
N Métaux non ferreux	●●				●●		●●	
S Matériaux difficilement usinables	●●		●		●●			
H Matériaux durs					●●			
O Autres	●				●		●	
Plaquettes amovibles								
	BC..1605..SC..1105..		TNMU...		AC... / BC...		ZDGT..A...	
Nombre d'arêtes de coupe	2 / 4		6		2		2	
Profondeur de coupe max.	43 - 99		5 - 8		5 - 15		15 - 20	
Page dans le catalogue	592		520		495		538	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	M5250		M5137		M5130		M2331	

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Fraise à dresser

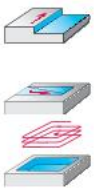
Usinage								
Angle d'attaque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Désignation	**M2136**		**M2131**		**F5241 Walter BLAXX™**		**F5141 Walter BLAXX™**	
Plage de Ø	50–160	—	25–80	*1,000–3,000*	50–160	—	40–160	*1,500–6,000*
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier					●●		●●	
M Acier inoxydable					●●		●●	
K Fonte	●●				●●		●●	
N Métaux non ferreux			●●		●●		●●	
S Matériaux difficilement usinables					●●		●●	
H Matériaux durs					●		●	
O Autres			●		●		●	
Plaquettes amovibles								
	SNEF1204…SNEX1204…		ZDGT…		LN.U1607…		LN.U1306…LNHX1306…	
Nombre d'arêtes de coupe	8 / 4		2		4		4 / 4	
Profondeur de coupe max.	6,5		15 - 20		15		12	
Page dans le catalogue	542		534		554		549	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	M2136		M2131		F5241		F5141	

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

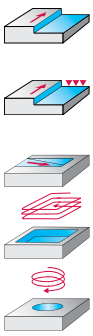
D2

Fraise à dresser

Usinage								
Angle d'attaque κ	**90°**		**90°**		**90°**	**90°**		
								
Désignation	**F5041 Walter BLAXX™**		**F5138 Walter BLAXX™**		**F5038 Walter BLAXX™**	**F4338 Xtra·tec®**		
Plage de Ø	25–63	*1,000–2,000*	40–80	*1,500–2,500*	25–40	—	63–125	—
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux	●●		●●		●●			
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs	●							
O Autres	●		●		●			
Plaquettes amovibles								
	LN.U0904…LNHX0904…		LN.U1306…		LN.U0904…	AD..1807…		
Nombre d'arêtes de coupe	4 / 4		4		4	2		
Profondeur de coupe max.	8		34 - 56		32 - 40	47 - 94		
Page dans le catalogue	544		588		586	608		
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	F5041		F5138		F5038	F4338		

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Fraise à dresser

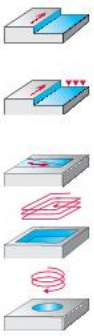
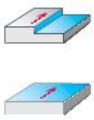
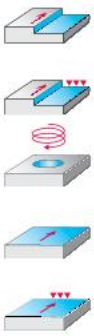
Usinage								
Angle d'attaque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Désignation	**F4238 Xtra·tec®**		**F4138 Xtra·tec®**		**F4038 Xtra·tec®**		**F4042 Xtra·tec®**	
Plage de Ø	40–80	*1,500–3,000*	32–63	*1,250–2,000*	20–32	*0,750–1,000*	63–160	—
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux	●●		●●		●●		●●	
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs							●	
O Autres	●		●		●		●	
Plaquettes amovibles								
	AD..1606…		AD..1204…		AD..0803…		AD..1807…	
Nombre d'arêtes de coupe	2		2		2		2	
Profondeur de coupe max.	29 - 99		33 - 54		22 - 37		16,7	
Page dans le catalogue	604		600		596		564	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	F4238		F4138		F4038		F4042	

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

D2

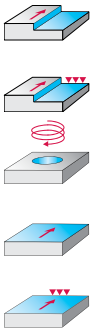
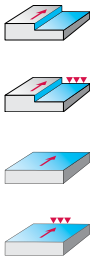
Fraise à dresser

Usinage								
Angle d'attaque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Désignation	**F4042R Xtra·tec®**		**F4041 Xtra·tec®**		**F2010**		**F2010**	
Plage de Ø	16–63	*0,625–1,000*	40–125	*1,500–4,000*	80–315	*8,000–12,000*	80–315	*8,000–12,000*
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux	●●		●●				●●	
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●		●●	
H Matériaux durs	●		●				●	
O Autres	●		●				●	
Plaquettes amovibles								
	AD..10T3...ADGX10T3...		LN.X1307...		TNMU1605..		BC..1605...	
Nombre d'arêtes de coupe	2 / 2		4		6		2	
Profondeur de coupe max.	10		13		8		15	
Page dans le catalogue	560		556		582		576	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	F4042R		F4041		F2010		F2010	

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

D2

Fraise à dresser

Usinage								
Angle d'attaque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Désignation	**F2010**		**F2010**		**F2010**		**F2010**	
Plage de Ø	80–315	*8,000–12,000*	80–315	—	80–315	—	80–315	—
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux	●●		●●		●●		●●	
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs	●		●		●		●	
O Autres	●		●		●		●	
Plaquettes amovibles								
	BC..1204...		LN.U1306...		LN.U0904...		LN.X1307...	
Nombre d'arêtes de coupe	2		4		4		4	
Profondeur de coupe max.	11,7 - 11,7		12		8		13	
Page dans le catalogue	572		570		568		566	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F2010		F2010		F2010	

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

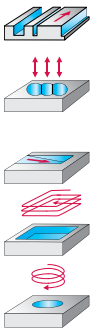
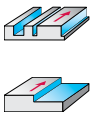
D2

Fraise à dresser

Usinage		
Angle d'attaque κ	**89,75°**	**89,5°**
		
Désignation	**M4132**	**F2010**
Plage de Ø	16–125 / *1,000–3*	80–315 / —
Type d'attachement		
DIN 1835 B		
Alésage cylindrique DIN 138		
ScrewFit		
Queue cylindrique		
Cylindrique modulaire		
Cône raide		
HSK		
NCT		
P Acier	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●
K Fonte	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●
H Matériaux durs	●	●
O Autres	●	●
Plaquettes amovibles	 SD…	 SD..1204…
Nombre d'arêtes de coupe	4	4
Profondeur de coupe max.	5,6 - 11,6	11,6
Page dans le catalogue	529	580
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	M4132	F2010

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Fraises à rainurer

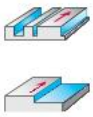
Usinage								
Angle d'attaque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Désignation	**M4792**		**M4791**		**M4258**		**M4257**	
Plage de Ø	17,9–39,9	*1,000–1,500*	—	*0,750–1,500*	50–100	—	40–63	—
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux			●●					
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs			●					
O Autres								
Plaquettes amovibles								
	LD… SD…		SD…		LD..1704… SD..1204…		LD..14T3… SD…09T3…	
Nombre d'arêtes de coupe	2 / 4		4		2 / 4		2 / 4	
Profondeur de coupe max.	8,3 - 26,9		5,6 - 11,6		25 - 118		47 - 54	
Largeur de coupe SB [mm]								
Page dans le catalogue	612		610		617		617	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	M4792		M4791		M4258		M4257	

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

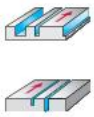
D2

Fraises à rainurer

Usinage								
Angle d'attaque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Désignation	**M4256**		**M3255 Walter BLAXX™**		**F5055 Walter BLAXX™**		**F4253 Xtra·tec®**	
Plage de Ø	20–32	—	50–80	*2,000–3,000*	63–500	—	100–315	—
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●				●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte	●●				●●		●●	
N Métaux non ferreux					●●			
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs								
O Autres								
Plaquettes amovibles								
	LD..08T2… SD..06T2…		XNHX1306… LNHX1206…		SX…		LN.U…	
Nombre d'arêtes de coupe	2 / 4		2 / 4		1		4	
Profondeur de coupe max.	27 - 37		46 - 80		—		—	
Largeur de coupe SB [mm]					1,5–5		12–25	
Page dans le catalogue	617		626		648		646	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	M4256		M3255		F5055		F4253	

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Fraises à rainurer

Usinage								
Angle d'attaque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Désignation	**F4153 Xtra·tec®**		**F4053 Xtra·tec®**		**F2252**		**F2252**	
Plage de Ø	80–200	*3,000–6,000*	80–160	—	125–200	—	125–200	—
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux					●●		●●	
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs								
O Autres					●		●	
Plaquettes amovibles								
	LN.U…		LN.X0702…		BC..1605…		BC..1204…	
Nombre d'arêtes de coupe	4		4		2		2	
Profondeur de coupe max.	—		—		—		—	
Largeur de coupe SB [mm]	6–10		4		22		16–19	
Page dans le catalogue	642		640		635		633	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	F4153		F4053		F2252		F2252	

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

D2

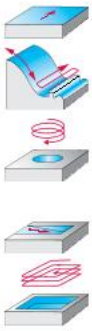
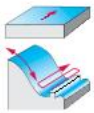
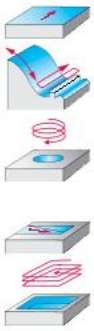
Fraises à rainurer

Usinage								
Angle d'attaque κ	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Désignation	**F2252**		**F2252**		**F2252**		**F2252**	
Plage de Ø	100–160	—	125–200	—	100–160	—	80–160	—
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux	●●		●●		●●		●●	
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs								
O Autres	●		●		●		●	
Plaquettes amovibles								
	BC..0903...		MP..1204.... P2905..		MP..0803... P2905..		MP..0603... P2905..	
Nombre d'arêtes de coupe	2		2 / 4		2 / 4		2 / 4	
Profondeur de coupe max.	—		—		—		—	
Largeur de coupe SB [mm]	12–14		16–22		10–14		8–9	
Page dans le catalogue	630		636		636		636	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	F2252		F2252		F2252		F2252	

D2

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

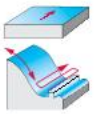
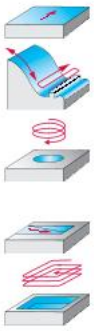
Fraise à copier

Usinage								
Angle d'attaque κ								
								
Désignation	**M5468 Xtra·tec® XT**		**M5460 Xtra·tec® XT**		**M2473**		**M2472**	
Plage de Ø	15–160	*1,000–5,000*	8–32	*0,375–1,000*	40–63	—	32–50	—
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●					
M Acier inoxydable	●●		●●					
K Fonte	●●		●●					
N Métaux non ferreux	●●							
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs	●●		●●					
O Autres	●		●					
Plaquettes amovibles								
	RD.X... / RO.X...		P32...		RNGN1207...WIS..		RPGN1204...WIS..	
Nombre d'arêtes de coupe	4 / 8		1		8		4	
Profondeur de coupe max.	3,5 - 10		4 - 16		6		1,5	
Page dans le catalogue	652		696		680		678	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	M5468		M5460		M2473		M2472	

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

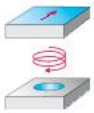
D2

Fraise à copier

Usinage								
Angle d'attaque κ								
								
Désignation	**M2471**		**F2339**		**F2334R**		**F2239**	
Plage de Ø	25–63	—	16–50	*0,625–2,000*	25–80	*1,250–2,500*	20–63	—
Type d'attachement								
DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte			●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux								
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs			●					
O Autres								
Plaquettes amovibles								
	RN.X…		XD.T… / SP…		RO.X…		P26315 / SP…	
Nombre d'arêtes de coupe	8		2 / 4		4		3 / 4	
Profondeur de coupe max.	5 - 6		11 - 57		5 - 6		15 - 84	
Page dans le catalogue	676		704		683		702	
Code QR								
www.walter-tools.com/woc/	M2471		F2339		F2334R		F2239	

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Fraise à copier

Usinage				
Angle d'attaque κ				
				
Désignation	**F2010**		**F2010**	
Plage de Ø	83–318	*8,126–12,118*	83–318	*8,118–12,118*
Type d'attachement				
DIN 1835 B				
Alésage cylindrique DIN 138				
ScrewFit				
Queue cylindrique				
Cylindrique modulaire				
Cône raide				
HSK				
NCT				
P Acier	●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●	
K Fonte	●●		●●	
N Métaux non ferreux	●●		●●	
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●	
H Matériaux durs	●●		●●	
O Autres	●		●	
Plaquettes amovibles				
	RO.X1204M08...		RO.X1605M08...	
Nombre d'arêtes de coupe	8		8	
Profondeur de coupe max.	6		8	
Page dans le catalogue	692		688	
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F2010	

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

D2

Fraises à profiler

Usinage				
Angle d'attaque κ	**30°**	**45°**	**60°**	**90°**
				
Désignation	**M4574**	**M4574**	**M4574**	**M4575**
Plage de Ø	8–20 *0,750*	8–40 *0,500–1,500*	8–20 *0,750*	20,5–49,5 *0,778–1,821*
Type d'attachement				
DIN 1835 B				
Alésage cylindrique DIN 138				
ScrewFit				
Queue cylindrique				
Cylindrique modulaire				
Cône raide				
HSK				
NCT				
P Acier	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs				
O Autres				
Plaquettes amovibles	 SD…	 SD…	 SD…	 SD…
Nombre d'arêtes de coupe	4	4	4	4
Profondeur de coupe max.	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Page dans le catalogue	712	710	714	722
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	M4574	M4574	M4574	M4575

WALTER SELECT

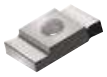
●● Application principale ● Autre application

Fraises à profiler

Usinage	
Angle d'attaque κ	**90°**



Désignation	**F2036**	
Plage de Ø	16–63	—
Type d'attachement		
DIN 1835 B		
Alésage cylindrique DIN 138		
ScrewFit		
Queue cylindrique		
Cylindrique modulaire		
Cône raide		
HSK		
NCT		
P Acier	●●	
M Acier inoxydable		
K Fonte	●●	
N Métaux non ferreux		
S Matériaux difficilement usinables		
H Matériaux durs		
O Autres		

Plaquettes amovibles	
	P20200...
Nombre d'arêtes de coupe	2
Profondeur de coupe max.	—
Page dans le catalogue	726
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	F2036

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Fraise à surfacer octogonale

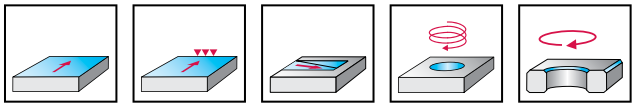
M5004 mm

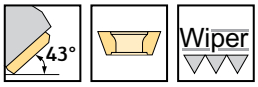
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT



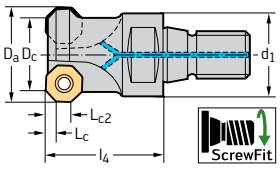
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





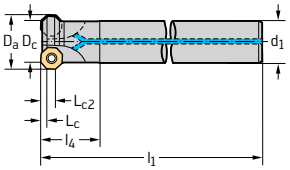
	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



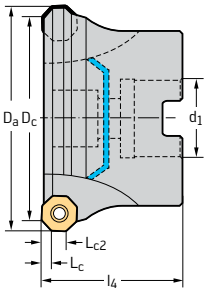
ScrewFit

Désignation	Dc mm	Da mm	d1 mm	l4 mm	l1 mm	Lc mm	Lc2 mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5004-032-T28-02-03	24	32	28	40		3	8	2	0,16	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-040-T36-03-03	32	40	36	40		3	8	3	0,3	3	



Cylindrical shank

M5004-032-A25-02-03	24	32	25	35	150	3	8	2	0,51	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-040-A20-03-03	32	40	20	35	110	3	8	3	0,28	3	
M5004-040-A25-03-03	32	40	25	35	150	3	8	3	0,59	3	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5004-050-B16-04-03	42	50	16	40		3	8	4	0,38	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-050-B16-05-03	42	50	16	40		3	8	5	0,37	5	
M5004-052-B22-04-03	44	52	22	45		3	8	4	0,36	4	
M5004-052-B22-05-03	44	52	22	40		3	8	5	0,35	5	
M5004-058-B16-04-03	50	58	16	40		3	8	4	0,51	4	
M5004-058-B16-05-03	50	58	16	40		3	8	5	0,53	5	
M5004-063-B22-05-03	55	63	22	40		3	8	5	0,4	5	
M5004-063-B22-06-03	55	63	22	40		3	8	6	0,4	6	
M5004-063-B22-07-03	55	63	22	40		3	8	7	0,61	7	
M5004-066-B27-06-03	58	66	27	50		3	8	6	0,69	6	
M5004-071-B22-06-03	63	71	22	40		3	8	6	0,5	6	
M5004-071-B22-07-03	63	71	22	40		3	8	7	0,7	7	
M5004-080-B27-06-03	72	80	27	50		3	8	6	0,88	6	
M5004-080-B27-07-03	72	80	27	50		3	8	7	1,16	7	
M5004-080-B27-08-03	72	80	27	50		3	8	8	0,91	8	
M5004-088-B27-07-03	80	88	27	50		3	8	7	1,05	7	
M5004-088-B27-08-03	80	88	27	50		3	8	8	1,07	8	
M5004-100-B32-08-03	92	100	32	50		3	8	8	1,59	8	
M5004-108-B32-08-03	100	108	32	50		3	8	8	1,77	8	
M5004-125-B40-10-03	117	125	40	63		3	8	10	3,07	10	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

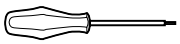
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

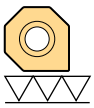
Pièces de montage

	D_c [mm]	24–117
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	24	32	42–117	50
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003			
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248			
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)			
	Tournevis	FS1485 (T15IP)			

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT050408-F57	H	8	0,8				☺	☺	☹			☹						☹	☹					☹	
	ODHW050412-A57	H	8	1,2										☺												
	ODMT050408-D57	M	8	0,8				☺	☺	☹	☺		☹				☺		☹	☹			☺		☹	
	ODMW050408-A57	M	8	0,8			☺		☹						☺		☺	☺		☹						
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8			☺	☹	☹								☺	☺	☹	☹						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2		☺	☺	☺	☹	☺		☹					☺	☹	☹			☺		☹	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6					☺			☺												☺	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2																☺	☺				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2		☺	☹	☹						☺			☺	☹	☹						
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2		☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☺	☺	☹	☹			☺	☹	☹	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2			☺		☹	☺		☹						☹				☺		☹	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2	☺			☹						☺	☺				☹						☺

Plaquette de planage ODHX0504ZZR-A57 uniquement en combinaison avec ODH.0504ZZN . .

HC = carbure revêtu
CN = nitrure de silicium Si_3N_4
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer octogonale

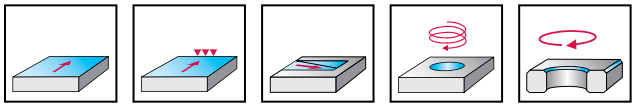
M5004 mm

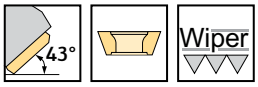
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT



– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible

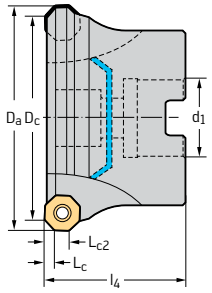




	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5004-125-B40-12-03	117	125	40	63		3	8	12	3,01	12	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

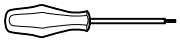
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

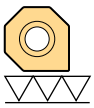
Pièces de montage

	D_c [mm]	24–117
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	24	32	42–117	50
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003			
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248			
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)			
	Tournevis	FS1485 (T15IP)			

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT050408-F57	H	8	0,8				☺	☺	☹			☹						☹	☹					☹	
	ODHW050412-A57	H	8	1,2										☺												
	ODMT050408-D57	M	8	0,8				☺	☺	☹	☺		☹				☺		☹	☹			☺		☹	
	ODMW050408-A57	M	8	0,8			☺		☹						☺		☺	☺		☹						
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8			☺	☹	☹								☺	☺	☹	☹						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2		☺	☺	☺	☹	☺		☹					☺	☹	☹			☺		☹	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6					☺			☺												☺	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2																☺	☺				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2		☺	☹	☹						☺			☺	☹	☹						
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2		☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹				☺	☺	☹	☹			☺	☹	☹	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2			☺		☹	☺		☹						☹				☺		☹	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2	☺			☹						☺	☺				☹						☺

Plaquette de planage ODHX0504ZZR-A57 uniquement en combinaison avec ODH.0504ZZN . .

HC = carbure revêtu
CN = nitrure de silicium Si_3N_4
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer octogonale

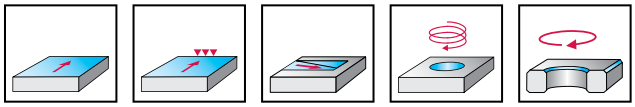
M5004 inch

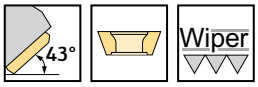
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT



– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible

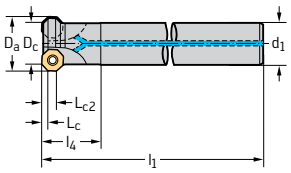




	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

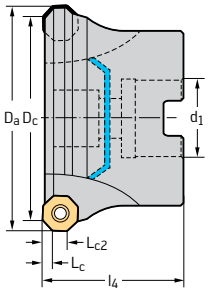
Outil de coupe

Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5004.038-A26-03-03	1,185	1,500	1,000	1,500	6,000	0,118	0,315	3	1,219	3	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.046-A31-03-03	1,500	1,815	1,250	1,750	10,000	0,118	0,315	3	3,263	3	



Cylindrical shank

M5004.059-B19-04-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	4	0,769	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.059-B19-05-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	5	0,778	5	
M5004.072-B19-06-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	6	1,054	6	
M5004.072-B19-07-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	7	1,032	7	
M5004.076-B26-07-03	2,685	3,000	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,400	7	
M5004.084-B26-07-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,625	7	
M5004.084-B26-08-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	8	1,731	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

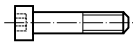
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

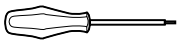
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

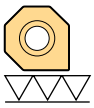
Pièces de montage

	D_c [inch]	1,185–1,5	2–2,5	2,685–3
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1518	FS1519

Accessoires

	D_c [inch]	1,185–3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT050408-F57	H	8	0,8				☻	☻	✖			✖						✖	✖					✖	
	ODHW050412-A57	H	8	1,2										☻												
	ODMT050408-D57	M	8	0,8				☻	☻	✖	☻		✖				☻		✖	✖			☻		✖	
	ODMW050408-A57	M	8	0,8			☻		✖						☻		☻	☻		✖						
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8			☻	✖	✖								☻	☻	✖	✖						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2		☻	☻	☻	✖	☻		✖					☻	✖	✖			☻		✖	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6					☻			☻												☻	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2																☻	☻				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2		☻	✖	✖						☻			☻	✖	✖						
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2		☻	☻	☻	✖	☻	✖	✖				☻	☻	✖	✖			☻	✖	✖	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2			☻		✖	☻		✖						✖				☻		✖	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2	☻			✖						☻	☻				✖						☻

Plaquette de planage ODHX0504ZZR-A57 uniquement en combinaison avec ODH.0504ZZN . .

HC = carbure revêtu
CN = nitrure de silicium Si_3N_4
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ✖

☻ 😐 ✖ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer octogonale

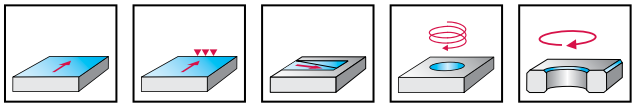
M5004 mm

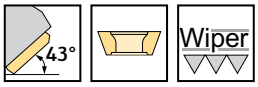
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra·tec® XT



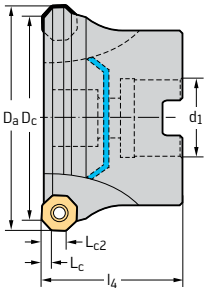
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





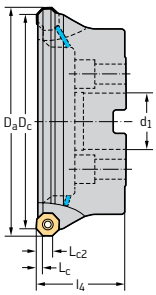
	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5004-050-B16-03-04	40	50	16	40	4	10	3	0,19	3	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-052-B22-03-04	42	52	22	45	4	10	3	0,29	3	
M5004-063-B22-04-04	53	63	22	40	4	10	4	0,38	4	
M5004-063-B22-05-04	53	63	22	40	4	10	5	0,35	5	
M5004-063-B22-06-04	53	63	22	40	4	10	6	0,36	6	
M5004-066-B27-05-04	56	66	27	50	4	10	5	0,63	5	
M5004-066-B27-06-04	56	66	27	50	4	10	6	0,83	5	
M5004-073-B22-05-04	63	73	22	40	4	10	5	0,5	5	
M5004-073-B22-06-04	63	73	22	40	4	10	6	0,69	6	
M5004-080-B27-05-04	70	80	27	50	4	10	5	0,85	5	
M5004-080-B27-06-04	70	80	27	50	4	10	6	0,86	6	
M5004-080-B27-07-04	70	80	27	50	4	10	7	0,82	7	
M5004-090-B27-06-04	80	90	27	50	4	10	6	1,02	6	
M5004-090-B27-07-04	80	90	27	50	4	10	7	0,99	7	
M5004-100-B32-07-04	90	100	32	50	4	10	7	1,46	7	
M5004-100-B32-09-04	90	100	32	50	4	10	9	1,43	9	
M5004-110-B32-07-04	100	110	32	50	4	10	7	2,35	7	
M5004-110-B32-09-04	100	110	32	50	4	10	9	1,69	9	
M5004-125-B40-08-04	115	125	40	63	4	10	8	2,79	8	
M5004-125-B40-10-04	115	125	40	63	4	10	10	2,8	10	
M5004-135-B40-08-04	125	135	40	63	4	10	8	3,18	8	
M5004-135-B40-10-04	125	135	40	63	4	10	10	3,14	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5004-160-B40-09-04	150	160	40	63	4	10	9	4,46	9	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-160-B40-11-04	150	160	40	63	4	10	11	4,22	11	
M5004-170-B40-09-04	160	170	40	63	4	10	9	4,71	9	
M5004-170-B40-11-04	160	170	40	63	4	10	11	4,66	11	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

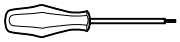
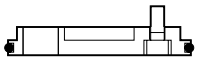
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

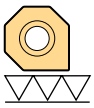
Pièces de montage

	D_c [mm]	40–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	40–125	150–160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	
	Tournevis	FS1486 (T20IP)	
	(inkl. Dichtring + Schrauben) Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT060512-F57	H	8	1,2				☻		☻	☹			☹						☹		☹					☹	
	ODHW060516-A57	H	8	1,6											☺													
	ODMT060512-D57	M	8	1,2				☻		☻	☹	☻		☹				☻		☹		☹			☻		☹	
	ODMW060508-A57	M	8	0,8			☻	☹		☹						☺		☻	☻	☹		☹						
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8			☻	☹		☹								☻	☻	☹		☹						
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6		☺	☻	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹	☹			☻		☹	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6						☻			☹														
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6																		☺	☻				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6		☻	☹		☹						☺			☻	☹		☹						
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6		☺	☻		☻	☹	☻	☹	☹				☻	☻	☹		☹			☻	☹	☹	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6			☻			☹	☻		☹						☹					☻		☹	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4	☺				☹						☺	☺					☹						☺

Plaquette de planage ODHX0605ZZR-A57 uniquement en combinaison avec ODH.0605ZZN . .

HC = carbure revêtu
CN = nitrure de silicium Si_3N_4
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer octogonale

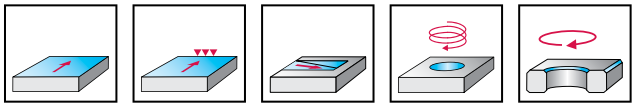
M5004 inch

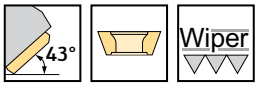
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra·tec® XT



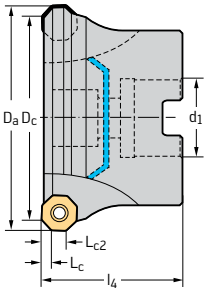
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5004.086-B26-06-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	6	2,088	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004.086-B26-07-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	7	2,07	7	
M5004.112-B38-07-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	7	5,955	7	
M5004.112-B38-09-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	5,82	9	
M5004.137-B38-08-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	8	7,974	8	
M5004.162-B38-09-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	9,824	9	

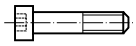
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

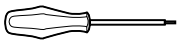
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

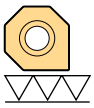
Pièces de montage

	D_c [inch]	3	4	5–6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1519	FS1583	

Accessoires

	D_c [inch]	3–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT060512-F57	H	8	1,2				●●		●●	●○			○○						○○		○○					●○	
	ODHW060516-A57	H	8	1,6											●○													
	ODMT060512-D57	M	8	1,2				●●		●●	●○	●●		○○				●●		○○		○○			●●		●○	
	ODMW060508-A57	M	8	0,8			●●	●○		○○						●○		●●	●●	●○		○○						
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8			●●	●○		○○								●●	●●	●○		○○						
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6		●●	●●	●●	●●	●○	●●		○○					●●	●○	●○	○○			●●		●○	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6						●●			●●													●●	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6																		●●	●●				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6		●●	●○		○○						●○			●●	●○		○○						
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6		●●	●●		●●	●○	●●	○○	○○				●●	●●	●○		○○			●●	○○	○○	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6			●●			○○	●●		○○						○○					●●		○○	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4	●●				○○						●●	●●					○○						●●

Plaquette de planage ODHX0605ZZR-A57 uniquement en combinaison avec ODH.0605ZZN . .

HC = carbure revêtu
CN = nitrure de silicium Si_3N_4
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ●● → bonne = ●○ → modérée = ○○

●● ●○ ○○ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

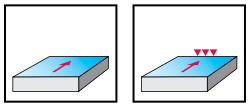
M5009 mm

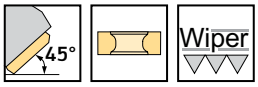
SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra·tec® XT



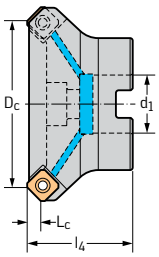
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,44	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009-040-B16-06-05	40	16	40	5	6	0,43	6	
M5009-050-B22-06-05	50	22	40	5	6	0,44	6	
M5009-050-B22-08-05	50	22	40	5	8	0,57	8	
M5009-063-B22-07-05	63	22	40	5	7	0,56	7	
M5009-063-B22-09-05	63	22	40	5	9	0,56	9	
M5009-080-B27-08-05	80	27	50	5	8	1,16	8	
M5009-080-B27-11-05	80	27	50	5	11	1,36	11	
M5009-100-B32-09-05	100	32	50	5	9	1,85	9	
M5009-100-B32-13-05	100	32	50	5	13	2,66	13	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

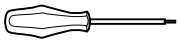
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

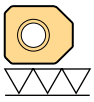
Pièces de montage

	D_c [mm]	40–100
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	40–100
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ANN-F57	G	8	0,4	1,2		☺	😐					😐				😐	😟				😐		
	SNGX0904ANN-F67	G	8	0,4	1,2								😐									😐		
	SNHX0904ANN-K88	H	8	0,4	1,5																☺			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	0,4	1,2			😐										😟						
	SNMX0904ANN-F57	M	8	0,4	1,2			😐			😟		😐	😟		😐		😟				😐	😟	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	0,4	1,2								😐									😐		
	SNMX090408-F27	M	8	0,8			☺		😐								😐		😟					
	SNMX090408-F57	M	8	0,8			☺	😐	😐		😟		😐	😟		😐	😐	😟	😟			😐	😟	
	SNMX090408-F67	M	8	0,8							😟		😐	😟								😐	😟	
	XNGX0904ANN-F67	G	2	0,4	5	☺				☺		☺			☺					☺				☺

Plaquette de planage XNGX0904ANN-F67 uniquement en combinaison avec SNGX0904ANN...

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = 😟

☺ 😐 😟 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

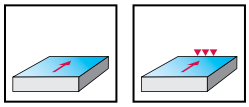
M5009 inch

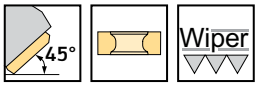
SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra·tec® XT



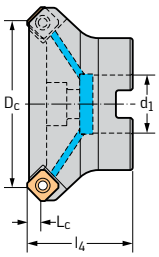
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,882	6	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	1,874	7	
M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	2,381	8	
M5009.127-B38-11-05	5,000	1,500	2,500	0,197	11	8,375	11	
M5009.152-B38-13-05	6,000	1,500	2,500	0,197	13	10,395	13	

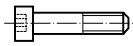
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

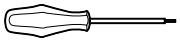
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

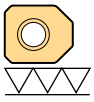
Pièces de montage

	D_c [inch]	2	2,5–3	5–6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1518	FS1519	FS1583

Accessoires

	D_c [inch]	2–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ANN-F57	G	8	0,4	1,2		☺	😐					😐				😐	😟				😐		
	SNGX0904ANN-F67	G	8	0,4	1,2								😐									😐		
	SNHX0904ANN-K88	H	8	0,4	1,5																☺			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	0,4	1,2			😐										😟						
	SNMX0904ANN-F57	M	8	0,4	1,2			😐			😟		😐	😟		😐		😟				😐	😟	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	0,4	1,2								😐									😐		
	SNMX090408-F27	M	8	0,8			☺		😐								😐		😟					
	SNMX090408-F57	M	8	0,8			☺	😐	😐		😟		😐	😟		😐	😐	😟	😟			😐	😟	
	SNMX090408-F67	M	8	0,8							😟		😐	😟								😐	😟	
	XNGX0904ANN-F67	G	2	0,4	5	☺				☺		☺			☺					☺				☺

Plaquette de planage XNGX0904ANN-F67 uniquement en combinaison avec SNGX0904ANN...

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = 😟

☺ 😐 😟 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

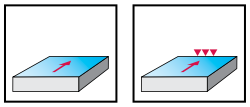
M5009 mm

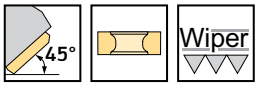
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible

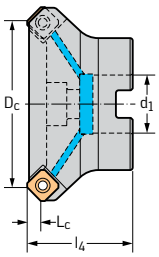




	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

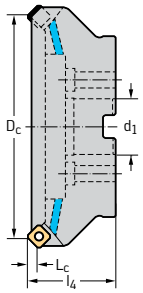
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5009-050-B22-06-06	50	22	40	6	6	0,49	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-08-06	63	22	40	6	8	0,75	8	
M5009-063-B27-08-06	63	27	50	6	8	0,8	8	
M5009-080-B27-10-06	80	27	50	6	10	1,13	10	
M5009-100-B32-12-06	100	32	50	6	12	1,82	12	
M5009-125-B40-16-06	125	40	63	6	16	3,34	16	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5009-160-B40-20-06	160	40	63	6	20	5,01	20	SN . X1205 .. XNGX1205ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

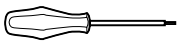
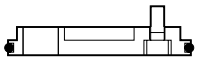
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

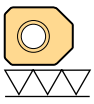
Pièces de montage

	D_c [mm]	50–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	50–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	☻			☻	☹		☻	☹				☻	☹			☹			☻	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	☻			☻							☻	☻	☹			☹					
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	☻			☻							☻	☻	☹			☹					
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻								☻	☹	☹		☹					
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	☻			☻	☹		☻	☹			☻	☻	☹			☹			☻	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	☻			☻	☹		☻	☹			☻	☻	☹			☹			☻	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	☻			☻	☹		☻	☹	☻			☻	☹			☹			☻	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☻	☻			☻								☻	☹			☹					
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☻	☻	☻		☻	☹		☻	☹			☻	☻	☹	☹		☹			☻	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☻	☻			☻	☹		☻	☹	☻			☻	☹			☹			☻	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																			☻	☻			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☻	☻	☻		☻								☻	☹	☹		☹					
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☻	☻			☻							☻	☻	☹			☹					
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☻	☻			☻					☻			☻	☹			☹					
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☻				☻			☻			☻	☻					☻						☻

Plaquette de planage XNGX1205ANN-F67 uniquement en combinaison avec SNGX1205ANN . .

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Fraise à surfacer

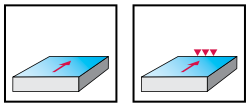
M5009 inch

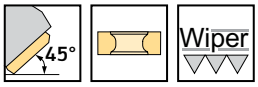
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



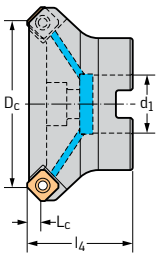
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5009.051-B19-06-06	2,000	0,750	1,500	0,236	6	0,864	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-08-06	2,500	1,000	2,000	0,236	8	1,757	8	
M5009.076-B26-09-06	3,000	1,000	2,000	0,236	9	2,379	9	
M5009.102-B38-12-06	4,000	1,500	2,500	0,236	12	6,118	12	
M5009.127-B38-16-06	5,000	1,500	2,500	0,236	16	8,104	16	
M5009.152-B38-19-06	6,000	1,500	2,500	0,236	19	12,571	19	

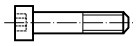
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

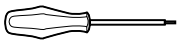
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1518	FS1519	FS1583

Accessoires

	D_c [inch]	2–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	☻			☻	☻		☻	☻				☻	☻			☻			☻	☻	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	☻			☻							☻	☻	☻			☻					
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	☻			☻							☻	☻	☻			☻					
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻								☻	☻	☻		☻					
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	☻			☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻			☻			☻	☻	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	☻			☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻			☻			☻	☻	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	☻			☻	☻		☻	☻	☻			☻	☻			☻			☻	☻	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☻	☻			☻								☻	☻			☻					
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☻	☻	☻		☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻	☻		☻			☻	☻	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☻	☻			☻	☻		☻	☻	☻			☻	☻			☻			☻	☻	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																			☻	☻			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☻	☻	☻		☻								☻	☻	☻		☻					
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☻	☻			☻							☻	☻	☻			☻					
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☻	☻			☻					☻			☻	☻			☻					
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☻				☻			☻			☻	☻					☻						☻

Plaquette de planage XNGX1205ANN-F67 uniquement en combinaison avec SNGX1205ANN . .

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

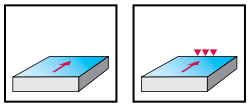
M5009 mm

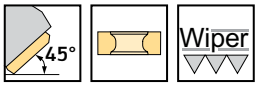
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



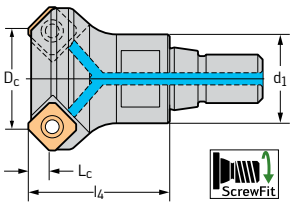
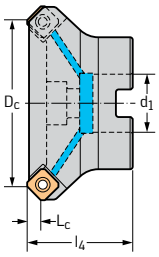
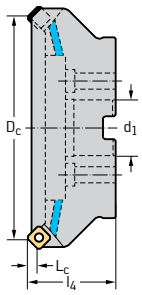
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit								
M5009-040-T36-04-06-AP	40	36	40	6	4	0,37	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
M5009-050-B22-04-06-AP	50	22	40	6	4	0,61	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-06-06-AP	63	22	40	6	6	0,56	6	
M5009-063-B27-06-06-AP	63	27	50	6	6	0,83	6	
M5009-080-B27-05-06-AP	80	27	50	6	5	1,27	5	
M5009-080-B27-07-06-AP	80	27	50	6	7	1,17	7	
M5009-100-B32-06-06-AP	100	32	50	6	6	1,96	6	
M5009-100-B32-08-06-AP	100	32	50	6	8	1,89	8	
M5009-125-B40-07-06-AP	125	40	63	6	7	3,54	7	
M5009-125-B40-10-06-AP	125	40	63	6	10	3,38	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
M5009-160-B40-08-06-AP	160	40	63	6	8	5,19	8	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-160-B40-12-06-AP	160	40	63	6	12	5,1	12	

M5009...-AP avec sous-plaquette en carbure | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

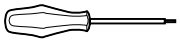
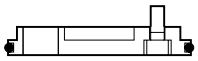
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

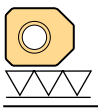
Pièces de montage

	D_c [mm]	40–160
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-SN1205 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2069 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	40	50–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange		FS2014 (T15IP)	
	Tournevis		FS1485 (T15IP)	
	Clé pour vis pour sous-cale		ISO2936-4 (SW 4)	
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité			FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité			O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	☻			☻	☹		☻	☹				☻	☹			☹			☻	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	☻			☻							☻	☻	☹			☹					
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	☻			☻							☻	☻	☹			☹					
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻								☻	☹	☹		☹					
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	☻			☻	☹		☻	☹			☻	☻	☹			☹			☻	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	☻			☻	☹		☻	☹			☻	☻	☹			☹			☻	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	☻			☻	☹		☻	☹	☻			☻	☹			☹			☻	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☻	☻			☻								☻	☹			☹					
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☻	☻	☻		☻	☹		☻	☹			☻	☻	☹	☹		☹			☻	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☻	☻			☻	☹		☻	☹	☻			☻	☹			☹			☻	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																			☻	☻			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☻	☻	☻		☻								☻	☹	☹		☹					
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☻	☻			☻							☻	☻	☹			☹					
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☻	☻			☻					☻			☻	☹			☹					
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☻				☻			☻			☻	☻					☻						☻

Plaquette de planage XNGX1205ANN-F67 uniquement en combinaison avec SNGX1205ANN . .

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

M5009 inch

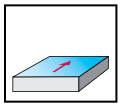
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

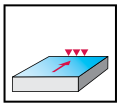
Xtra·tec® XT

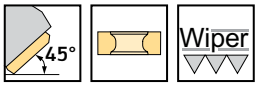




– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



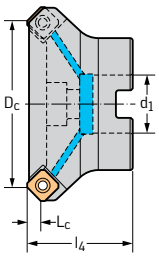




	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

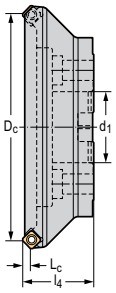
Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5009.051-B19-04-06-AP	2,000	0,750	1,500	0,236	4	0,888	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-06-06-AP	2,500	1,000	2,000	0,236	6	1,75	6	
M5009.076-B26-07-06-AP	3,000	1,000	2,000	0,236	7	2,35	7	
M5009.102-B38-08-06-AP	4,000	1,500	2,500	0,236	8	6,074	8	
M5009.127-B38-10-06-AP	5,000	1,500	2,500	0,236	10	8,157	10	
M5009.152-B38-12-06-AP	6,000	1,500	2,500	0,236	12	10,313	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009.203-B64-16-06-AP	8,000	2,500	2,500	0,236	16	15,582	16	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.254-B64-18-06-AP	10,000	2,500	2,500	0,236	18	28,336	18	
M5009.305-B64-20-06-AP	12,000	2,500	2,500	0,236	20	40,609	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009...-AP avec sous-plaquette en carbure | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

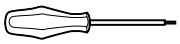
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

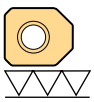
Pièces de montage

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6	8–12
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1518	FS1519	FS1583	

Accessoires

	D_c [inch]	2–12
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	☻			☻	☹		☻	☹				☻	☹			☻			☻	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	☻			☻							☻	☻	☹			☻					
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	☻			☻							☻	☻	☹			☻					
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻								☻	☹	☹		☻					
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	☻			☻	☹		☻	☹			☻	☻	☹			☻			☻	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	☻			☻	☹		☻	☹			☻	☻	☹			☻			☻	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	☻			☻	☹		☻	☹	☻			☻	☹			☻			☻	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☻	☻			☻								☻	☹			☻					
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☻	☻	☻		☻	☹		☻	☹			☻	☻	☹	☹		☻			☻	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☻	☻			☻	☹		☻	☹	☻			☻	☹			☻			☻	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																			☻	☻			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☻	☻	☻		☻								☻	☹	☹		☻					
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☻	☻			☻							☻	☻	☹			☻					
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☻	☻			☻					☻			☻	☹			☻					
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☻				☻			☻			☻	☻					☻						☻

Plaquette de planage XNGX1205ANN-F67 uniquement en combinaison avec SNGX1205ANN . .

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☹

☻ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

M5011 mm

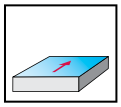
SN . X1205 ..; XNGX1205ENN

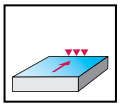
Xtra·tec® XT

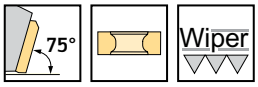




– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible

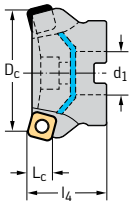
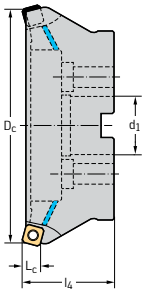






	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●●	●●	●●		●●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
	M5011-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,66	7	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
	M5011-063-B27-07-08	63	27	50	8	7	0,73	7	
	M5011-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	1	9	
	M5011-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,67	11	
	M5011-125-B40-14-08-E	125	40	63	8	14	3,32	14	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
	M5011-160-B40-18-08	160	40	63	8	18	4,68	18	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

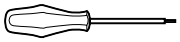
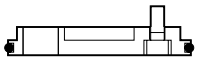
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

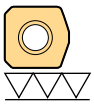
Pièces de montage

	D_c [mm]	63–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	63–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	☻			☻	☻		☻	☻				☻	☻			☻	☻	☻	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	☻			☻							☻	☻	☻			☻			
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	☻			☻							☻	☻	☻			☻			
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻								☻	☻	☻		☻			
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	☻			☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻			☻	☻	☻	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	☻			☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻			☻	☻	☻	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	☻			☻	☻		☻	☻	☻			☻	☻			☻	☻	☻	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2		☻	☻			☻								☻	☻			☻			
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2		☻	☻			☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻			☻	☻	☻	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2		☻				☻	☻		☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2		☻	☻										☻	☻	☻						
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☻				☻			☻			☻	☻					☻				☻

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

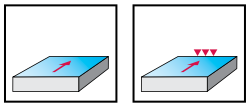
M5011 mm

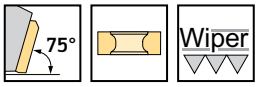
SN . X1205 ..; XNGX1205ENN

Xtra·tec® XT



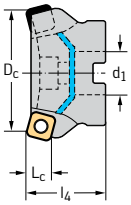
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●●	●●	●●		●●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5011-050-B22-04-08-AP	50	22	40	8	4	0,32	4	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
M5011-063-B22-05-08-AP	63	22	40	8	5	0,67	5	
M5011-080-B27-07-08-AP	80	27	50	8	7	1,04	7	
M5011-100-B32-08-08-AP	100	32	50	8	8	1,73	8	
M5011-125-B40-10-08-AP	125	40	63	8	10	3,17	10	

M5011...-AP avec sous-plaquette en carbure | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

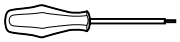
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

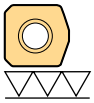
Pièces de montage

		D_c [mm] 50–125
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-SN1205 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2069 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

		D_c [mm] 50–125
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐			😐	☹		😐	☹				😐	☹			☹	😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐			😐							😐	😐	☹			☹			
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐			😐							😐	😐	☹			☹			
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐								😐	☹	☹		☹			
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐			😐	☹		😐	☹			😐	😐	☹			☹	😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐			😐	☹		😐	☹			😐	😐	☹			☹	😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐			😐	☹		😐	☹	☺			😐	☹			☹	😐	☹	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2		☺	😐			😐								😐	☹			☹			
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2		☺	😐			😐	☹		😐	☹			😐	😐	☹			☹	😐	☹	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2		☺				😐	☹		😐	☹	☺			😐				☹	😐	☹	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2		☺	😐										😐	😐	☹						
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☺				☺			☺			☺	☺					☺				☺

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

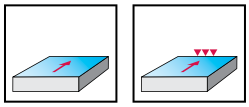
M5012 mm

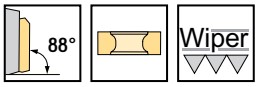
SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra·tec® XT



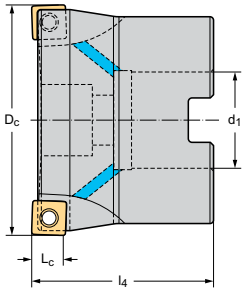
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5012-040-B16-04-08	40	16	40	8	4	0,24	4	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
M5012-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,39	5	
M5012-050-B22-06-08	50	22	40	8	6	0,39	6	
M5012-063-B22-06-08	63	22	40	8	6	0,51	6	
M5012-063-B22-08-08	63	22	40	8	8	0,49	8	
M5012-063-B27-06-08	63	27	50	8	6	0,97	6	
M5012-063-B27-08-08	63	27	50	8	8	0,6	8	
M5012-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,29	7	
M5012-080-B27-10-08	80	27	50	8	10	1,27	10	
M5012-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,63	8	
M5012-100-B32-12-08	100	32	50	8	12	1,8	12	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

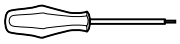
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

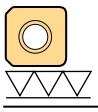
Pièces de montage

	D_c [mm]	40–100
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	40–100
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	0,6	1			☻									☻		☻							
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,6	1		☺	☻					☻		☺			☻	☻					☻		
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,6	1																☺	☻				
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,6	1		☺	☻			☹		☻	☹			☻	☻	☹					☻	☹	
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,6	1										☺											
	SNMX090408-F27	M	8	0,8			☺		☻									☻		☹						
	SNMX090408-F57	M	8	0,8			☺	☻	☻		☹		☻	☹			☻	☻	☹	☹				☻	☹	
	SNMX090408-F67	M	8	0,8							☹		☻	☹										☻	☹	
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,8	3,5	☺				☺		☺			☺	☺					☻					☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☻ → modérée = ☹

☺ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

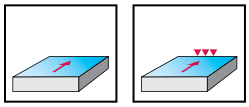
M5012 inch

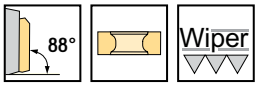
SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra·tec® XT



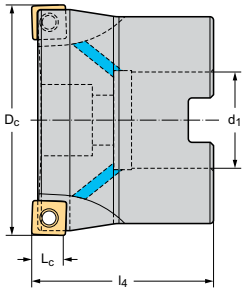
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5012.051-B19-06-08	2,000	0,750	1,500	0,315	6	0,829	6	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
M5012.064-B26-07-08	2,500	1,000	2,000	0,315	7	1,702	7	
M5012.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	2,172	9	
M5012.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	6,153	11	
M5012.127-B38-14-08	5,000	1,500	2,500	0,315	14	8,051	14	
M5012.152-B38-18-08	6,000	1,500	2,500	0,315	18	10,470	18	

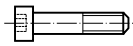
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

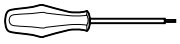
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

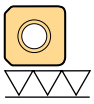
Pièces de montage

	D_c [inch]	2–6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1518

Accessoires

	D_c [inch]	2–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	0,024	0,039			●									●		●						
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,024	0,039		◐	●					●		◐			●	●				●		
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,024	0,039																◐	●			
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,024	0,039		◐	●			○		●	○			●	●	○				●	○	
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,024	0,039										◐										
	SNMX090408-F27	M	8	0,031			◐		●									●		○					
	SNMX090408-F57	M	8	0,031			◐	●	●		○		●	○			●	●	○	○				●	○
	SNMX090408-F67	M	8	0,031							○		●	○										●	○
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,031	0,138	◐				◐		◐			◐	◐					◐					◐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ◐ → bonne = ● → modérée = ○

◐ ● ○ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

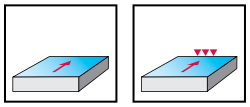
M5012 mm

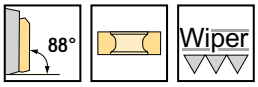
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible

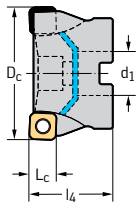




	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

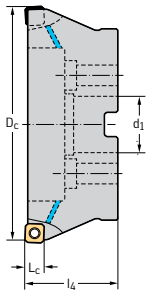
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5012-063-B22-07-10	63	22	40	10	7	0,46	7	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B27-07-10	63	27	50	10	7	0,84	7	
M5012-080-B27-09-10	80	27	50	10	9	0,98	9	
M5012-100-B32-11-10	100	32	50	10	11	1,71	11	
M5012-125-B40-14-10	125	40	63	10	14	3,95	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012-160-B40-18-10	160	40	63	10	18	4,69	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

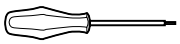
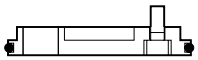
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

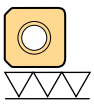
Pièces de montage

	D_c [mm]	63–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	63–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC							M HC			K HC									N HC	S HC		H HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXN15	WSM35G	WSP45G	WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	☻			☻	☻		☻	☻				☻	☻			☻		☻	☻	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	☻			☻							☻	☻	☻			☻				
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	☻			☻							☻	☻	☻			☻				
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻								☻	☻	☻		☻				
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	☻			☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻			☻		☻	☻	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	☻			☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻			☻		☻	☻	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	☻			☻	☻		☻	☻	☻			☻	☻			☻		☻	☻	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8	1,2		☻	☻			☻								☻	☻			☻				
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8	1,2		☻	☻			☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻			☻		☻	☻	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8	1,2		☻	☻			☻	☻		☻	☻	☻			☻	☻			☻		☻	☻	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8	1,2																			☻			
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8	1,2		☻	☻										☻	☻	☻							
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☻				☻			☻			☻	☻					☻					☻

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = 😣

☻ 😐 😣 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

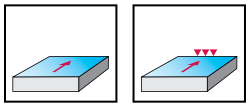
M5012 mm

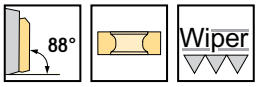
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible

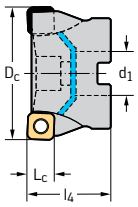




	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

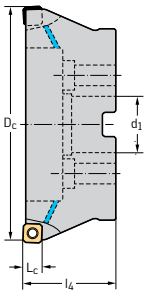
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5012-050-B22-04-10-AP	50	22	40	10	4	0,34	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B22-05-10-AP	63	22	40	10	5	0,48	5	
M5012-063-B27-05-10-AP	63	27	50	10	5	0,87	5	
M5012-080-B27-07-10-AP	80	27	50	10	7	1,02	7	
M5012-100-B32-08-10-AP	100	32	50	10	8	1,77	8	
M5012-125-B40-10-10-AP	125	40	63	10	10	3,27	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012-160-B40-12-10-AP	160	40	63	10	12	4,81	12	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012...-AP avec sous-plaquette en carbure | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

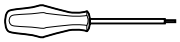
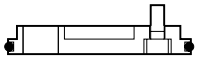
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

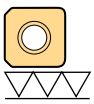
Pièces de montage

	D_c [mm]	50–160
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-SN1205 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2069 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	50–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-4 (SW 4)	
	Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	☻			☻	☹		☻	☹				☻	☹			☹		☻	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	☻			☻							☻	☻	☻			☹				
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	☻			☻							☻	☻	☻			☹				
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	☻	☻		☻								☻	☹	☹		☹				
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	☻			☻	☹		☻	☹			☻	☻	☹			☹		☻	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	☻			☻	☹		☻	☹			☻	☻	☹			☹		☻	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	☻			☻	☹		☻	☹	☻			☻	☹			☹		☻	☹	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8	1,2		☻	☻			☻								☻	☹			☹				
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8	1,2		☻	☻			☻	☹		☻	☹			☻	☻	☹			☹		☻	☹	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8	1,2		☻	☻			☻	☹		☻	☹	☻			☻	☹			☹		☻	☹	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8	1,2																			☻			
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8	1,2		☻	☻										☻	☻	☹							
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☻				☻			☻			☻	☻					☻					☻

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☹

☻ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

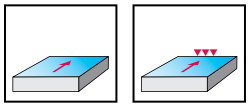
M5012 inch

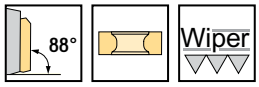
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



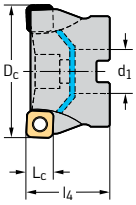
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5012.051-B19-04-10-AP	2,000	0,750	1,500	0,394	4	0,712	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012.064-B26-05-10-AP	2,500	1,000	2,000	0,394	5	1,482	5	
M5012.076-B26-07-10-AP	3,000	1,000	2,000	0,394	7	1,949	7	
M5012.102-B38-08-10-AP	4,000	1,500	2,500	0,394	8	5,842	8	
M5012.127-B38-10-10-AP	5,000	1,500	2,500	0,394	10	7,672	10	
M5012.152-B38-12-10-AP	6,000	1,500	2,500	0,394	12	10,194	12	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

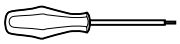
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

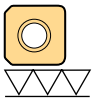
Pièces de montage

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1518	FS1519	FS1583

Accessoires

	D_c [inch]	2–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P							M			K									N	S			H
							HC							HC			HC									HC	HC			HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXN15	WSM35G	WSP45G	WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	0,047			☻	☻			☻	☻		☻	☻				☻	☻			☻		☻	☻	
	SNMX120512-D27	M	8	0,047			☻	☻			☻							☻	☻	☻			☻				
	SNMX120520-D27	M	8	0,079			☻	☻			☻							☻	☻	☻			☻				
	SNMX120512-F27	M	8	0,047			☻	☻	☻		☻								☻	☻	☻		☻				
	SNMX120512-F57	M	8	0,047			☻	☻			☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻			☻		☻	☻	
	SNMX120520-F57	M	8	0,079			☻	☻			☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻			☻		☻	☻	
	SNMX120512-F67	M	8	0,047			☻	☻			☻	☻		☻	☻	☻			☻	☻			☻		☻	☻	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,031	0,047		☻	☻			☻								☻	☻			☻				
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,031	0,047		☻	☻			☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻			☻		☻	☻	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,031	0,047		☻	☻			☻	☻		☻	☻	☻			☻	☻			☻		☻	☻	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,031	0,047																			☻				
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,031	0,047		☻	☻										☻	☻	☻							
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	0,039	0,157	☻				☻			☻			☻	☻					☻						☻

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

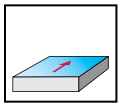
M4003 mm

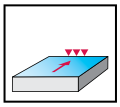
SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR

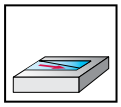




– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible







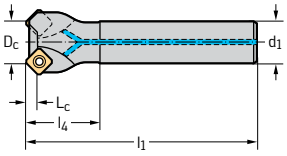






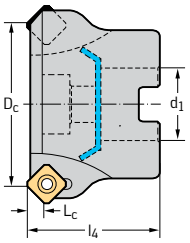
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,3	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-025-A25-03-4.5	25	25	35	110	4,5	3	0,47	3	
M4003-032-A32-04-4.5	32	32	35	110	4,5	4	0,74	4	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4003-032-B16-04-4.5	32	16	40		4,5	4	0,27	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-032-B16-05-4.5	32	16	40		4,5	5	0,24	5	
M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,36	4	
M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,29	6	
M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,51	6	
M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,51	8	
M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,68	7	
M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,67	10	
M4003-080-B27-08-4.5	80	27	50		4,5	8	1,24	8	
M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,13	12	
M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,02	9	
M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	1,87	14	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

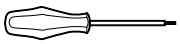
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

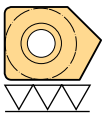
Pièces de montage

	D_c [mm]	20–100
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	20–100
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2268 (T10IP)
	Tournevis	FS2267 (T10IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	α °	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,3	15°	1,4		☻	☻			☻	☻		☻		☻	☻			☻	☻			☻				☻		☻	
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,3	15°	1,2							☻				☻															
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,3	15°	1,2																				☻	☻					
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,3	15°	1,2		☻	☻			☻	☻		☻		☻			☻	☻	☻			☻				☻		☻	
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,3	15°	1,4		☻	☻			☻	☻			☻	☻				☻	☻			☻					☻	☻	
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,3	15°	1,2			☻			☻						☻				☻			☻							
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,3	15°	1,2																				☻						
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4	15°																					☻						
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,5	15°	5,6	☻				☻			☻				☻	☻					☻								☻
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4	15°																					☻	☻					
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8	15°																					☻	☻					
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4	15°				☻	☻			☻				☻					☻	☻								☻	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	15°			☻	☻	☻		☻	☻		☻	☻	☻	☻			☻	☻	☻		☻				☻	☻	☻	
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2	15°				☻	☻			☻				☻					☻	☻								☻	
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6	15°				☻	☻			☻				☻					☻	☻								☻	
	SDMT09T320-F57	M	4	2	15°				☻			☻	☻		☻	☻	☻					☻			☻				☻	☻	☻	
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	15°			☻	☻			☻	☻				☻				☻	☻			☻						☻	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	15°			☻	☻			☻	☻		☻		☻			☻	☻	☻			☻				☻		☻	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	15°			☻	☻			☻									☻	☻			☻							
	SDMW09T320-A57	M	4	2	15°				☻				☻				☻			☻		☻									☻	

Plaquette de finition large SDHX09T3AZR-A88 uniquement en combinaison avec la SDGT09T3AZN-F57 . .

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

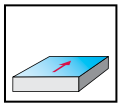
M4003 inch

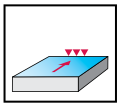
SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR

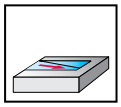


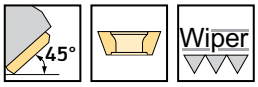


– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





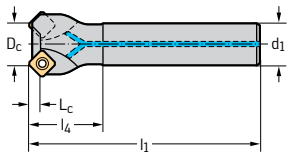




	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

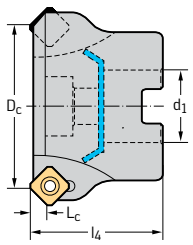
Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,644	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	1,078	3	



Cylindrical shank

M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,507	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,750	1,575		0,177	4	0,743	4	
M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	1,142	6	
M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	1,881	7	
M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	2,553	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

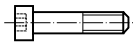
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

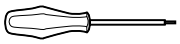
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

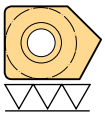
Pièces de montage

	D_c [inch]	0,75–2	1,25	2,5–3
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1527	FS1519

Accessoires

	D_c [inch]	0,75–3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2268 (T10IP)
	Tournevis	FS2267 (T10IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	α °	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,012	15°	0,055		☺	😐			😐	☹		😐		☹	☺			😐	☹			😐				😐		☹	
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,012	15°	0,047							😐				😐															
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,012	15°	0,047																					☺	😐				
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,012	15°	0,047		☺	😐			😐	☹		😐		☹			😐	😐	☹			😐				😐		☹	
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,012	15°	0,055		☺	😐			😐	☹			☹	☹				😐	☹			☹					☹	☹	
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,012	15°	0,047			☹			☹						☺				☹			☹							
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,012	15°	0,047																				😐						
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016	15°																					😐						
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,020	15°	0,22	☺				☺			☺				☺	☺					☺								☺
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016	15°																						☺	😐				
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031	15°																						☺	😐				
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016	15°				😐	😐			☹				☹					☹	☹								☹	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	15°			☺	😐	😐		😐	☹		😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹		☹				😐	☹	☹	
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047	15°				😐	😐			☹				☹					☹	☹								☹	
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063	15°				😐	😐			☹				☹					☹	☹								☹	
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079	15°				😐			😐	☹		😐	☹	☹					☹			☹				😐	☹	☹	
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	15°			☺	😐			😐	☹				☹				😐	☹			☹						☹	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	15°			☺	😐			😐	☹		😐		☹			😐	😐	☹			☹				😐		☹	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	15°			😐	☹			☹									😐	☹			☹							
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079	15°				☹				☹				☹			😐		☹									☹	

Plaquette de finition large SDHX09T3AZR-A88 uniquement en combinaison avec la SDGT09T3AZN-F57 . .

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

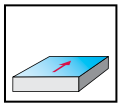
M4003 mm

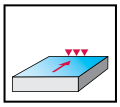
SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR

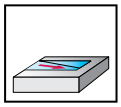




– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible







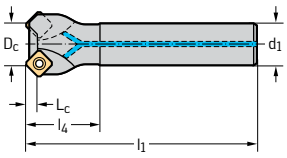
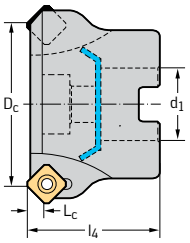
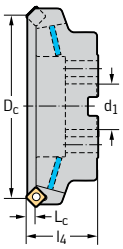






	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Cylindrical shank	M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,46	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,36	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
	M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,51	5	
	M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,58	5	
	M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,65	7	
	M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,19	6	
	M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,28	9	
	M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,05	7	
	M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,02	11	
	M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,43	8	
	M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,39	13	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4003-160-B40-09-6.5	160	40	63		6,5	9	4,34	9	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-160-B40-15-6.5	160	40	63		6,5	15	4,29	15	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

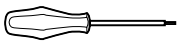
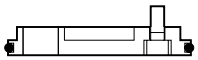
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

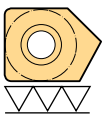
Pièces de montage

	D_c [mm]	25–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	25–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8		☻	☻	☻			☹		☻		☹	☻			☻	☻	☻						☻		☹	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4							☻				☻														☻	
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4																					☻	☻				
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4		☻	☻			☻	☹		☻		☹	☻		☻	☻	☹			☹				☻		☹	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8		☻	☻			☻	☹			☹	☹				☻	☹			☹					☹	☹	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4		☻	☹	☹											☻	☹	☹									
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	☻				☻			☻				☻	☻					☻								☻
	SDGW120408-A88	G	1	0,8																				☻							
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																					☻	☻					
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			☻	☻			☻	☹				☹				☻	☹			☹						☹	
	SDMT120408-D57	M	4	0,8			☻	☻			☻	☹		☻		☹			☻	☻	☹			☹				☻		☹	
	SDMT120408-F57	M	4	0,8			☻	☻			☻	☹		☻	☹	☹	☻			☻	☹			☹				☻	☹	☹	
	SDMT120412-F57	M	4	1,2				☻			☻	☹				☹					☹			☹						☹	
	SDMT120416-F57	M	4	1,6				☻	☹			☹				☹					☹	☹								☹	
	SDMT120420-F57	M	4	2				☻	☹			☹				☹					☹	☹								☹	
	SDMT120425-F57	M	4	2,5				☻			☻	☹		☻	☹	☹					☹			☹				☻	☹	☹	
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			☻	☹			☹									☻	☹			☹							
	SDMW120425-A57	M	4	2,5				☹				☹				☹			☹		☹									☹	

Plaquette de finition large SDHX1204AZR-A88 uniquement en combinaison avec la SDGT1204AZN-F57 .

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☹

☻ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

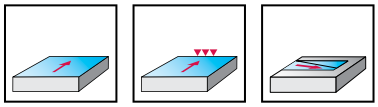
Fraise à surfacer

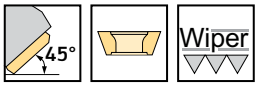
M4003 inch

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



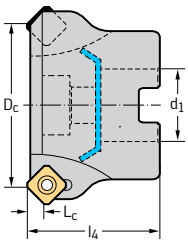
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575	0,256	4	1,065	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969	0,256	5	1,885	5	
M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969	0,256	6	2,712	6	
M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,48	0,256	7	6,894	7	
M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,48	0,256	8	8,263	8	
M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,48	0,256	9	11,433	9	

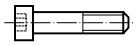
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

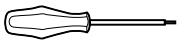
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

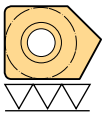
Pièces de montage

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1523	FS1519	FS1583

Accessoires

	D_c [inch]	2–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,012	0,071		☻	☻	☻			☠		☻		☠	☻			☻	☠	☠							☻		☠	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,012	0,055							☻				☻															☻	
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,012	0,055																					☻	☻					
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,012	0,055		☻	☻			☻	☠		☻		☠	☻		☻	☻	☠			☠					☻		☠	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,012	0,071		☻	☻			☻	☠			☠	☠				☻	☠			☠						☠	☠	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,012	0,055		☻	☠	☠											☻	☠	☠										
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,020	0,297	☻				☻			☻				☻	☻					☻									☻
	SDGW120408-A88	G	1	0,031																				☻							
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																						☻	☻				
	SDMT120408-D51	M	4	0,031			☻	☻			☻	☠				☠				☻	☠			☠							☠	
	SDMT120408-D57	M	4	0,031			☻	☻			☻	☠		☻		☠			☻	☻	☠			☠				☻			☠	
	SDMT120408-F57	M	4	0,031			☻	☻			☻	☠		☻	☠	☠	☻			☻	☠			☠				☻	☠		☠	
	SDMT120412-F57	M	4	0,047				☻			☻	☠				☠					☠			☠							☠	
	SDMT120416-F57	M	4	0,063				☻	☻			☠				☠					☠	☠									☠	
	SDMT120420-F57	M	4	0,079				☻	☻			☠				☠					☠	☠									☠	
	SDMT120425-F57	M	4	0,098				☻			☻	☠		☻	☠	☠					☠			☠				☻	☠	☠		
	SDMW120408-A57	M	4	0,031			☻	☠			☠									☻	☠			☠								
	SDMW120425-A57	M	4	0,098				☠				☠				☠			☻		☠										☠	

Plaquette de finition large SDHX1204AZR-A88 uniquement en combinaison avec la SDGT1204AZN-F57 .

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☠

☻ ☻ ☠ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer heptagonale

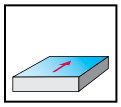
M3024 mm

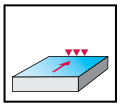
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

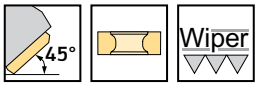
Walter BLAXX™



– 14 arêtes de coupe par plaquette amovible



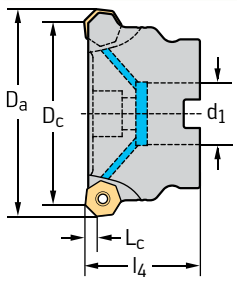




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

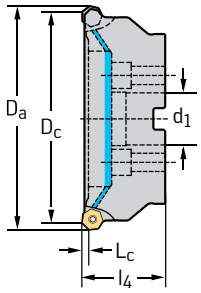
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M3024-040-B16-03-04	40	49,8	16	40	4	3	0,32	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-050-B22-04-04	50	59,8	22	40	4	4	0,32	4	
M3024-050-B22-05-04	50	59,8	22	40	4	5	0,31	5	
M3024-063-B22-05-04	63	72,8	22	40	4	5	0,6	5	
M3024-063-B22-06-04	63	72,8	22	40	4	6	0,6	6	
M3024-080-B27-06-04	80	89,8	27	50	4	6	1,2	6	
M3024-080-B27-07-04	80	89,8	27	50	4	7	1,44	7	
M3024-100-B32-07-04	100	109,8	32	50	4	7	2,71	7	
M3024-100-B32-08-04	100	109,8	32	50	4	8	1,87	8	
M3024-125-B40-08-04	125	134,8	40	63	4	8	3,41	8	
M3024-125-B40-10-04	125	134,8	40	63	4	10	4,28	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M3024-160-B40-09-04	160	169,8	40	63	4	9	6,61	9	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-160-B40-12-04	160	169,8	40	63	4	12	5,65	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

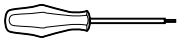
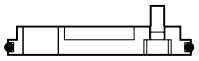
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

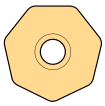
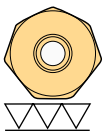
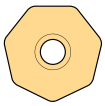
Pièces de montage

	D_c [mm]	40–160
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-XN0705 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2279 (T15IP) 3 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	40–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-3,5 (SW 3,5)	
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P						M				K										S			H
							HC						HC				HC										HC			HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPM15G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1		☺	☺			☹		☺		☹				☺	☺			☺		☹	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	☺			☺			☺				☺	☺				☺					☺
	XNMU070508-F57	M	14	0,8			☺	☺		☺	☹		☺		☹				☺	☺		☹	☺		☹	
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1		☺	☺		☺								☺	☺	☺		☹				
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1		☺	☺		☺	☹		☺		☹				☺	☺		☹	☺		☹	
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1			☺					☺	☹						☺			☺	☹		

Plaquette de planage XNGX0705ANN-F67 uniquement en combinaison avec XNGU0705ANN . .

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer heptagonale

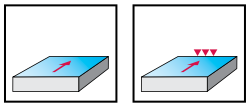
M3024 inch

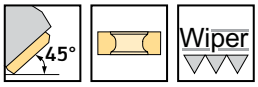
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX™



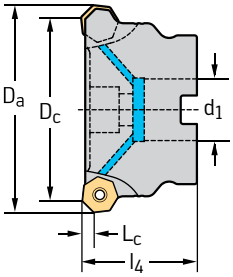
– 14 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,102	4	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,812	6	
M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,02	7	
M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	6,468	8	
M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,48	0,157	10	9,85	10	
M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,48	0,157	12	15,668	12	

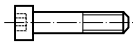
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

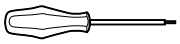
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

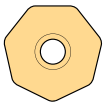
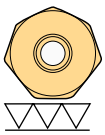
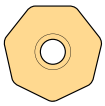
Pièces de montage

	D_c [inch]	2	2,5–3	4	5–6
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Accessoires

	D_c [inch]	2–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPM15G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,031	0,043		☺	😐			☹		😐		☹				😐	☹			😐		☹	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,031	0,224	☺			☺			☺				☺	☺				☺						☺
	XNMU070508-F57	M	14	0,031			☺	😐		😐	☹		😐		☹				😐	☹		😐	😐		☹	
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,031	0,043		☺	😐		😐								😐	😐	☹		😐				
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,031	0,043		☺	😐		😐	☹		😐		☹				😐	☹		😐	😐		☹	
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,031	0,043			😐					😐	☹						☹			😐	☹		

Plaquette de planage XNGX0705ANN-F67 uniquement en combinaison avec XNGU0705ANN . .

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer heptagonale

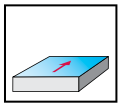
M3024 mm

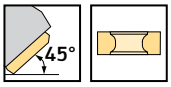
XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX™



– 14 arêtes de coupe par plaquette amovible

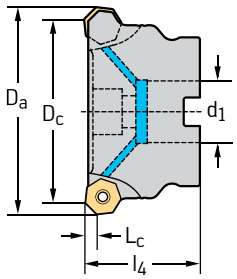




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

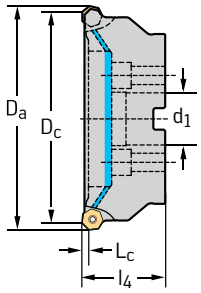
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M3024-063-B22-05-06	63	75,86	22	40	6	5	0,61	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024-080-B27-06-06	80	92,86	27	50	6	6	1,42	6	
M3024-100-B32-07-06	100	112,86	32	50	6	7	1,88	7	
M3024-125-B40-08-06	125	137,86	40	63	6	8	3,39	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M3024-160-B40-09-06	160	172,86	40	63	6	9	6,49	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

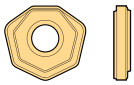
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

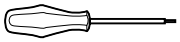
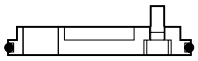
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

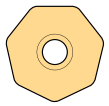
Pièces de montage

D_c [mm]	63–160
 Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-XN0906 H81
 Vis de serrage pour sous-cale	FS2091 (SW 5)
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

D_c [mm]	63–125	160
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
 Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	
 Tournevis	FS1486 (T20IP)	
 Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-5 (SW 5)	
 (bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
 Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	XNMU090612-F57	M	14	1,2	☺	😐		☹			☹		😐	☹				☹
	XNMU0906ANN-F27	M	14	0,8		😐	😐					😐		☹	☹			
	XNMU0906ANN-F57	M	14	0,8	☺	😐		☹	😐		☹		😐	☹		😐		☹
	XNMU0906ANN-F67	M	14	0,8		😐				☹				☹			☹	

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer heptagonale

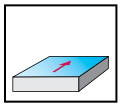
M3024 inch

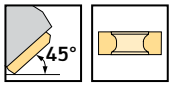
XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX™



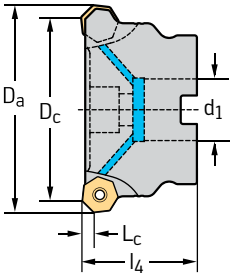
– 14 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	1,797	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	2,879	6	
M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	6,182	7	
M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,48	0,236	8	9,844	8	
M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,48	0,236	9	15,684	9	

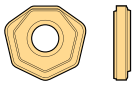
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

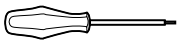
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

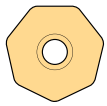
Pièces de montage

	D_c [inch]	2,5	3	4	5–6
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Accessoires

	D_c [inch]	2,5–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-5 (SW 5)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	XNMU090612-F57	M	14	0,047	☻	☹		☠			☠		☹	☠				☠
	XNMU0906ANN-F27	M	14	0,031		☹	☹					☹		☠	☠			
	XNMU0906ANN-F57	M	14	0,031	☻	☹		☠	☹		☠		☹	☠		☹		☠
	XNMU0906ANN-F67	M	14	0,031		☹				☠				☠			☠	

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☹ → modérée = ☠

☻ ☹ ☠ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer pour usinage lourd

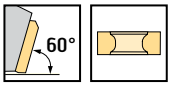
M3016 mm

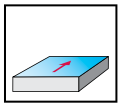
LNMX201012R

Walter BLAXX™



– Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible

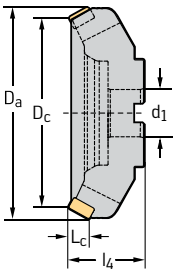




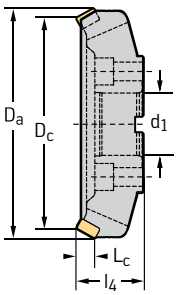
	P	M	K	N	S	H	O
M3016	●●	●	●●		●		

Outil de coupe

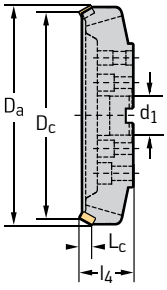
Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M3016-125-B40-06-16	125	143,6	40	63	16	6	5,15	6	LNMX201012R
M3016-160-B40-07-16	160	178,6	40	63	16	7	6,38	7	LNMX201012R
M3016-200-B60-09-16	200	218,6	60	63	16	9	11,35	9	
M3016-250-B60-11-16	250	268,6	60	63	16	11	16	11	
M3016-315-B60-13-16	315	333,6	60	80	16	13	32	13	LNMX201012R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

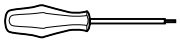
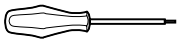
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

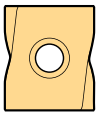
Pièces de montage

	D_c [mm]	125–315
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Vis de serrage pour pièce de fixation, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Pièce de fixation	FR753

Accessoires

	D_c [mm]	125–315
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour pièce de fixation	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2048 (T20IP)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1486 (T20IP)
	Tournevis pour pièce de fixation	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	1,2		●	●					●	●		
	LNMX201012R-F57T	M	4	1,2	☻	☻		☻	●	●	☻	●		●	●

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ●

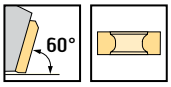
☻ ☻ ● / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

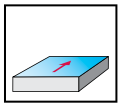
Fraise à surfacer pour usinage lourd

F2260 mm



– Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible

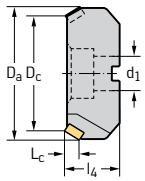




	P	M	K	N	S	H	O
F2260	●		●●				

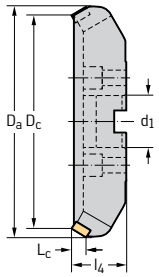
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F2260.B.100.Z06.11	100	113	32	50	11	6	2,17	6	LNMU150812
F2260.B.125.Z08.11	125	138	40	63	11	8	3,54	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F2260.B.160.Z10.11	160	173	40	63	11	10	5,43	10	LNMU150812
F2260.B.200.Z12.11	200	213	60	63	11	12	10,82	12	
F2260.B.250.Z14.11	250	263	60	63	11	14	15,6	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

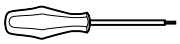
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_c [mm]	100–250
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1009 (T20) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	100–250
	Tournevis pour plaquette amovible	FS228 (T20)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2044 (T20)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	LNMU150812-F57T	M	4	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	☹	☺	😐	☹	☹	☹	☹
	LNMU150812T-F27T	M	4	1,2	😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹	☹	

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer heptagonale

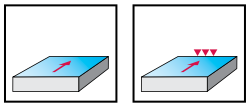
F4045 mm

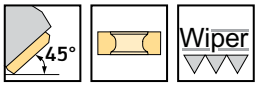
XNHF0705 ..; XNHX0705ANN

Xtra·tec®



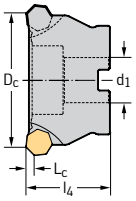
– 14 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F4045.B27.063.Z09.04	63	27	50	4	9	0,94	9	XNHF0705 .. XNHX0705ANN
F4045.B27.080.Z11.04	80	27	50	4	11	1,48	11	
F4045.B32.100.Z14.04	100	32	50	4	14	2,69	14	
F4045.B40.125.Z18.04	125	40	63	4	18	4,02	18	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

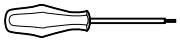
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

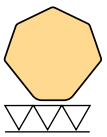
Pièces de montage

	D_c [mm]	63–100	125
	Coin de serrage	FK374	FK374
	Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage	FS2134 (T15IP) 6 Nm	FS2134 (T15IP) 6 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	63–125	100
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041	
	Lame de rechange pour coin de serrage	FS2047 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	H HC WHH15X
	XNHF070508-D27	H	14	0,8						☺			
	XNHF070508-D57	H	14	0,8			☺			☺		☹	
	XNHF070508-D67	H	14	0,8				☺			☺		
	XNMF070508-D27	M	14	0,8						☺			
	XNMF070508-F57	M	14	0,8						☺			
	XNHF0705ANN-D27	H	14	0,8	1,1	☺				☺	☺		
	XNHF0705ANN-D57	H	14	0,8	1,1	☺				☺	☺		
	XNHF0705ANN-D67	H	14	0,8	1,1			☺					
	XNHX0705ANN-D67	H	2	0,8	5,8			☺	☺				☺

Plaquette de planage XNHX0705ANN-D67 uniquement en combinaison avec XNHF070508 . .

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer heptagonale

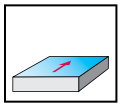
F4045 mm

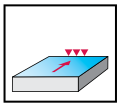
XNHF0906 ..; XNHX0906ANN

Xtra·tec®



– 14 arêtes de coupe par plaquette amovible







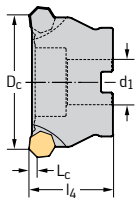




	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

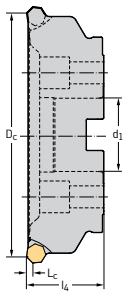
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F4045.B32.100.Z12.06	100	32	50	6	12	2,77	12	XNHF0906 .. XNHX0906ANN
F4045.B40.125.Z16.06	125	40	63	6	16	3,99	16	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4045.B40.160.Z20.06	160	40	63	6	20	6,37	20	XNHF0906 .. XNHX0906ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

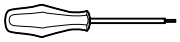
D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

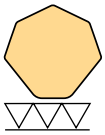
Pièces de montage

	D_c [mm]	100	125–160
	Coin de serrage		FK375
	Vis de serrage pour coin de serrage		FS2157 (T25IP) 6 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	100	125–160
	Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2041
	Lame de rechange pour coin de serrage		FS2049 (T25IP)
	Tournevis		FS1487 (T25IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	K WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	H HC WHH15X
	XNHF090612-D27	H	14	1,2		☺	😐			😐	😐	☹		
	XNHF090612-D57	H	14	1,2		☺				😐	😐			
	XNMF090612-D27	M	14	1,2		☺	😐			😐	😐	☹		
	XNMF090612-D57	M	14	1,2						😐				
	XNMF090612-F57	M	14	1,2		☺				😐	😐			
	XNHF0906ANN-D27	H	14	0,8	1,4			😐		😐			☹	
	XNHF0906ANN-D57	H	14	0,8	1,4	☺	😐			😐	😐	☹		
	XNHX0906ANN-D67	H	2	0,6	7,5				😐					😐

Plaquette de planage XNHX0906ANN-D67 uniquement en combinaison avec XNHF090612...

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

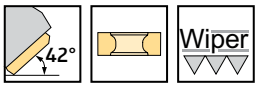
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer octogonale pour la finition

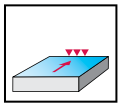
M2025 / M2026 mm

ONHF050408



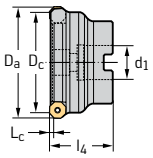
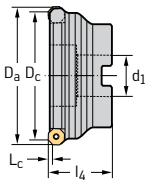
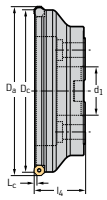


– 16 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M2025			●●			●	
M2026			●●			●	

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-080-B27-12-03	80	88	27	50	3	12	1,46	9 / 3	ONHF050408 P45424-1-G67
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-100-B32-15-03	100	108	32	50	3	15	1,97	12 / 3	ONHF050408 P45424-1-G67
	M2025-125-B40-18-03	125	133	40	63	3	18	4,16	15 / 3	
	M2025-160-B40-21-03	160	168	40	63	3	21	5,1	18 / 3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2026-200-B60-27-03	200	208	60	63	3	27	9,29	24 / 3	ONHF050408 P45424-2-G67
	M2026-250-B60-33-03	250	258	60	63	3	33	15,22	30 / 3	

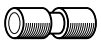
*Exemple : Z = 9 + 3 (9 plaquettes d'ébauche + 3 plaquettes de planage) | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

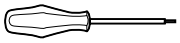
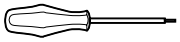
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

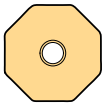
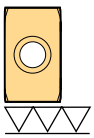
Pièces de montage

	D_c [mm]	80–160	200–250
	Coin de serrage	FK379	FK379
	Vis de serrage pour coin de serrage	K24-111 (T15IP) 6,5 Nm	K24-111 (T15IP) 6,5 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	80–160	200–250
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041	
	Lame de rechange pour coin de serrage	FS2047 (T15IP)	
	Tournevis pour vis de serrage		FS1486 (T20IP)
	Tournevis pour coin de serrage	FS1485 (T15IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	H HC WHH15X
	ONHF050408-F67	H	16	0,8		☺	☺	☺	☺	😐	☺
	P45424-1-G67	G	4		8	☺		☺	☺		☺
	P45424-2-G67	G	4		15	☺		☺	☺		☺

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

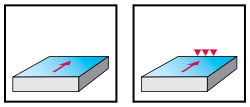
Fraise à surfacer pour alliages légers

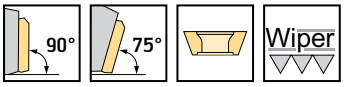
F2250 mm

SPH . 1204 . DR



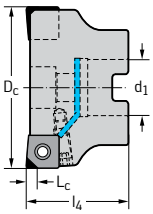
– réglage axial
– 1 arête de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F2250				●●			

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F2250.B22.063.Z05.03	63	22	40	3	5	0,43	5	SPH . 1204 . DR
F2250.B27.080.Z06.03	80	27	50	3	6	0,78	6	
F2250.B32.100.Z07.03	100	32	50	3	7	1,2	7	

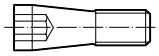
Outils pré-équilibrés | D_c 80–100 mm, corps de base en acier I; D_c 125–200 mm, corps de base en aluminium | *Angle d'attaque κ = 75° (EDR) / κ = 90° (PDR) | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

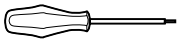
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

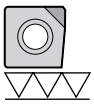
Pièces de montage

	D_c [mm]	63–100
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1030 (T20) 5 Nm
	Vis à tête conique, Couple de serrage	FS1148 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Vis d'équilibrage, Couple de serrage	FS1145 (SW 2,5) 3,5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	63–100
	Tournevis pour plaquette amovible	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936: vis à t. conique/d'équilib	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b mm	N DP WCD10
	SPHW1204EDR-A88	H	1	1,5	☻
	SPHW1204PDR-A88	H	1	1,5	☻
	SPHX1204PDR-A88	H	1	3,5	☻

Plaquette de planage SPHX1204PDR-A88 uniquement en combinaison avec SPHW1204PDR-A88 . .

DP = diamant polycristallin

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

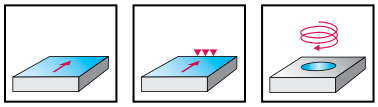
Fraise à surfacer

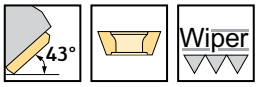
F2010 mm

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR



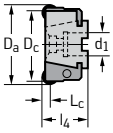
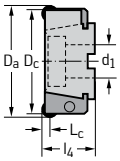
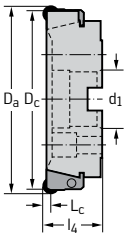
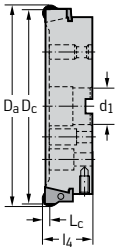
– réglage axial
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.04.R592M	80	90	27	50	4	6	1,22	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.04.R592M	100	110	32	50	4	7	1,82	7	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.125.Z08.04.R592M	125	135	40	63	4	8	3,72	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.04.R592M	160	170	40	63	4	10	5,53	10	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.200.Z12.04.R592M	200	210	60	63	4	12	8,08	12	
	F2010.B.250.Z12.04.R592M	250	260	60	63	4	12	15,55	12	
	F2010.B.250.Z16.04.R592M	250	260	60	63	4	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.04.R592M	315	325	60	80	4	14	27,5	14	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.315.Z18.04.R592M	315	325	60	80	4	18	27,5	18	

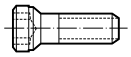
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

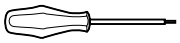
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

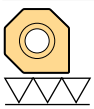
Pièces de montage

	D_c [mm]	80–315
	Cartouche pour corps d'outil	FR592M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1030 (T20) 5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [mm]	80–315	100–200
	ODHX0605ZZN... Cartouche : Plaquette de finition	FR681M	
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)	
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)	
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)	
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041	
	Lame de rechange	FS2044 (T20)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT060512-F57	H	8	1,2				●		●	●			●						●		●					●	
	ODHW060516-A57	H	8	1,6											●													
	ODMT060512-D57	M	8	1,2				●		●	●	●		●				●		●		●			●		●	
	ODMW060508-A57	M	8	0,8			●	●		●						●		●	●	●		●						
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8			●	●		●								●	●	●		●						
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6		●	●	●	●	●	●		●					●	●	●	●			●		●	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6						●			●														
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6																		●	●				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6		●	●		●						●			●	●		●						
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6		●	●		●	●	●	●	●					●	●	●	●			●	●	●	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6			●			●	●		●						●					●		●	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4	●											●											●

Plaquette de planage ODHX0605ZZR-A57 uniquement en combinaison avec ODH.0605ZZN . .

HC = carbure revêtu
CN = nitrure de silicium Si_3N_4
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ● → bonne = ● → modérée = ●

● ● ● / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

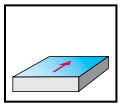
Fraise à surfacer

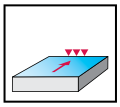
F2010 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN



– réglage axial
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



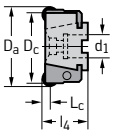
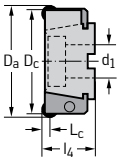
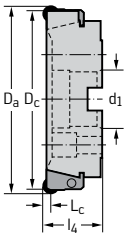
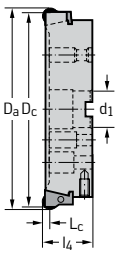






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.080.Z06.06.R720M	80	94	27	50	6,5	6	1,36	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.100.Z07.06.R720M	100	114	32	50	6,5	7	1,78	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
F2010.B.125.Z08.06.R720M	125	139	40	63	6,5	8	3,62	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.160.Z10.06.R720M	160	174	40	63	6,5	10	5,74	10	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
F2010.B.200.Z12.06.R720M	200	214	60	63	6,5	12	9,78	12	
F2010.B.250.Z12.06.R720M	250	264	60	63	6,5	12	16,55	12	
F2010.B.250.Z16.06.R720M	250	264	60	63	6,5	16	16,2	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.315.Z14.06.R720M	315	329	60	80	6,5	14	27,53	14	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
F2010.B.315.Z18.06.R720M	315	329	60	80	6,5	18	28	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

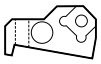
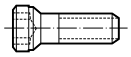
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

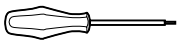
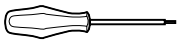
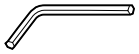
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

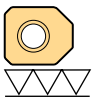
Pièces de montage

	D_c [mm]	80–315
	Cartouche pour corps d'outil	FR720M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [mm]	80–315
	Cartouche: plaq finition XNGX1205ANN-F67	FR730M
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐			😐	☹		😐	☹				😐	☹			☹			😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐			😐							😐	😐	☹			☹					
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐			😐							😐	😐	☹			☹					
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺	😐	😐		😐								😐	☹	☹		☹					
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐			😐	☹		😐	☹			😐	😐	☹			☹			😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐			😐	☹		😐	☹			😐	😐	☹			☹			😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐			😐	☹		😐	☹	☺			😐	☹			☹			😐	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☺	😐			😐								😐	☹			☹					
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐	☹		😐	☹			😐	😐	☹	☹		☹			😐	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☺	😐			😐	☹		😐	☹	☺			😐	☹			☹			😐	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																			☺	😐			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		😐								😐	☹	☹		☹					
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☺	😐			😐							😐	😐	☹			☹					
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☺	😐			😐					☺			😐	☹			☹					
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☺				☺			☺			☺	☺					☺						☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

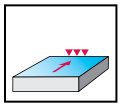
Fraise à surfacer

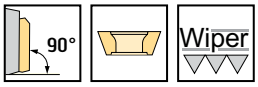
F2010 mm

P2903-2R



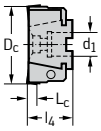
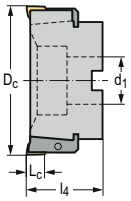
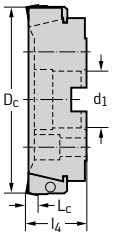
– réglage axial
– 3 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●			●	

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.09.R500M	80		27	50	9	6	1,14	6	P2903-2R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.09.R500M	100		32	50	9	7	1,15	7	P2903-2R
	F2010.B.125.Z08.09.R500M	125		40	63	9	8	3,31	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.09.R500M	160		40	63	9	10	5,27	10	P2903-2R

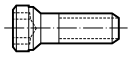
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

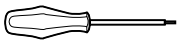
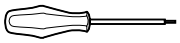
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_c [mm]	80–160
	Cartouche pour corps d'outil	FR500M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS244 (T15) 3 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [mm]	80–160
	Tournevis pour plaquette amovible	FS229 (T15)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2009 (T15)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	M HC WPM15G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	H HC WHH15X
	P2903-2R	A	3	3,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise grande avance

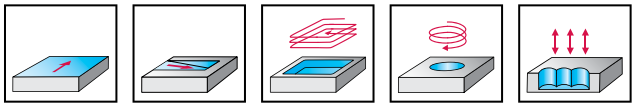
M6420 mm

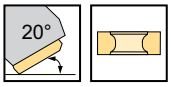
ENMX110616R

Xtra·tec® S3



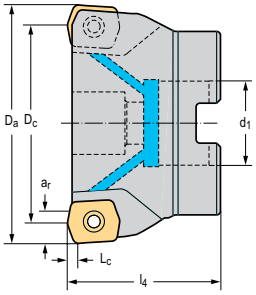
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M6420	●●	●●	●●		●●	●●	

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M6420-040-B16-03-02	29,6	40	16	40	2	8	3	0,17	3	ENMX110616R
M6420-040-B16-04-02	29,6	40	16	40	2	8	4	0,16	4	
M6420-042-B16-03-02	31,6	42	16	40	2	8	3	0,19	3	
M6420-042-B16-04-02	31,6	42	16	40	2	8	4	0,18	4	
M6420-050-B22-04-02	39,6	50	22	40	2	8	4	0,26	4	
M6420-050-B22-05-02	39,6	50	22	40	2	8	5	0,26	5	
M6420-052-B22-04-02	41,6	52	22	40	2	8	4	0,28	4	
M6420-052-B22-05-02	41,6	52	22	40	2	8	5	0,29	5	
M6420-063-B22-05-02	52,6	63	22	40	2	8	5	0,43	5	
M6420-063-B22-07-02	52,6	63	22	40	2	8	7	0,44	7	
M6420-066-B27-05-02	55,6	66	27	50	2	8	5	0,67	5	
M6420-066-B27-07-02	55,6	66	27	50	2	8	7	0,66	7	
M6420-080-B27-06-02	69,6	80	27	50	2	8	6	0,87	6	
M6420-080-B27-08-02	69,6	80	27	50	2	8	8	0,92	8	
M6420-085-B27-06-02	74,6	85	27	50	2	8	6	0,98	6	
M6420-085-B27-08-02	74,6	85	27	50	2	8	8	1,01	8	
M6420-100-B32-07-02	89,6	100	32	60	2	8	7	1,53	7	
M6420-100-B32-09-02	89,6	100	32	60	2	8	9	1,62	9	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

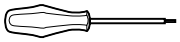
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

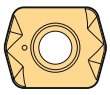
Pièces de montage

	D_a [mm]	40–100
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	D_a [mm]	40–100
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX110616R-L5	M	4	1,6				☹	😐	☹	☹			😐	☹	☹	
	ENMX110616R-M5	M	4	1,6	🙂	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	🙂
	ENMX110616R-R5	M	4	1,6	🙂	😐	😐	☹	😐		☹	☹	☹	😐		☹	🙂

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 🙂 → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise grande avance

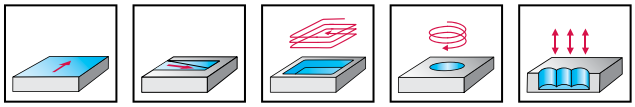
M6420 inch

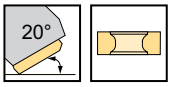
ENMX110616R

Xtra·tec® S3



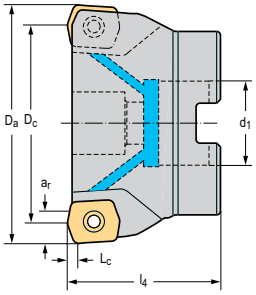
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M6420	●●	●●	●●		●●	●●	

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M6420.051-B19-04-02	1,591	2,000	0,750	1,575	0,079	0,315	4	0,604	4	ENMX110616R
M6420.051-B19-05-02	1,591	2,000	0,750	1,575	0,079	0,315	5	0,604	5	
M6420.064-B26-05-02	2,091	2,500	1,000	1,969	0,079	0,315	5	0,904	5	
M6420.064-B26-07-02	2,091	2,500	1,000	1,969	0,079	0,315	7	0,955	7	
M6420.076-B26-06-02	2,591	3,000	1,000	1,969	0,079	0,315	6	1,881	6	
M6420.076-B26-08-02	2,591	3,000	1,000	1,969	0,079	0,315	8	1,971	8	
M6420.102-B38-07-02	3,591	4,000	1,500	2,48	0,079	0,315	7	5,611	7	
M6420.102-B38-09-02	3,591	4,000	1,500	2,48	0,079	0,315	9	5,741	9	

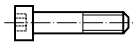
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

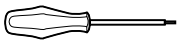
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

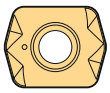
Pièces de montage

	D_a [inch]	2	2,5–3	4
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1518	FS1519	FS1583

Accessoires

	D_a [inch]	2–4
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX110616R-L5	M	4	0,063				☹	😐	☹	☹			😐	☹	☹	
	ENMX110616R-M5	M	4	0,063	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☺
	ENMX110616R-R5	M	4	0,063	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☹	☹	😐		☹	☺

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise grande avance

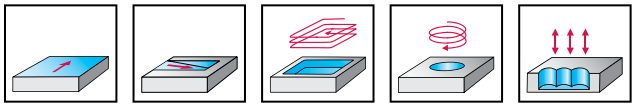
M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



κ= 0–17°



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit											
M5008-016-T14-02-01	10,1	16	14,5	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-T18-03-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	3	0,06	3	
M5008-020-T18-04-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	4	0,06	4	
M5008-025-T22-04-01	19,1	25	22	35		1	2,9	4	0,09	4	
M5008-025-T22-05-01	19,1	25	22	35		1	2,9	5	0,1	5	
M5008-030-T28-04-01	24,1	30	28	40		1	2,9	4	0,18	4	
M5008-030-T28-05-01	24,1	30	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-05-01	26,1	32	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-06-01	26,1	32	28	40		1	2,9	6	0,19	6	
M5008-035-T28-05-01	29,1	35	28	40		1	2,9	5	0,2	5	
M5008-035-T28-06-01	29,1	35	28	40		1	2,9	6	0,19	6	
M5008-040-T36-06-01	34,1	40	36	40		1	2,9	6	0,33	6	
M5008-040-T36-08-01	34,1	40	36	40		1	2,9	8	0,35	8	
M5008-042-T36-06-01	36,1	42	36	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-T36-08-01	36,1	42	36	40		1	2,9	8	0,33	8	
Cylindrical modular											
M5008-016-TC08-02-01	10,1	16	14,5	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-TC10-03-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	3	0,06	3	
M5008-020-TC10-04-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	4	0,04	4	
M5008-025-TC12-04-01	19,1	25	22	35		1	2,9	4	0,08	4	
M5008-025-TC12-05-01	19,1	25	22	35		1	2,9	5	0,08	5	
M5008-030-TC16-04-01	24,1	30	28	40		1	2,9	4	0,16	4	
M5008-030-TC16-05-01	24,1	30	28	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-05-01	26,1	32	28	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-06-01	26,1	32	28	40		1	2,9	6	0,17	6	
M5008-035-TC16-05-01	29,1	35	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-035-TC16-06-01	29,1	35	28	40		1	2,9	6	0,21	6	
M5008-040-TC16-06-01	34,1	40	28	40		1	2,9	6	0,22	6	
M5008-040-TC16-08-01	34,1	40	28	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-042-TC16-06-01	36,1	42	28	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-042-TC16-08-01	36,1	42	28	40		1	2,9	8	0,25	8	
Cylindrical shank											
M5008-016-A16-02-01	10	16	16	30	100	1	2,9	2	0,14	2	ENMX08T316R
M5008-020-A20-03-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	3	0,27	3	
M5008-020-A20-04-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	4	0,27	4	
M5008-025-A25-04-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	4	0,46	4	
M5008-025-A25-05-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	5	0,49	5	
M5008-032-A32-05-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	5	0,83	5	
M5008-032-A32-06-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	6	0,83	6	

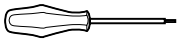
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

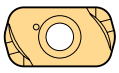
Pièces de montage

	D_a [mm]	16–66
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D_a [mm]	16	20	25	30–35	40–42	50–66
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001					
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248					
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)					
	Tournevis	FS1483 (T8IP)					

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	☹	☹	☺
	ENMX08T316R-G67	M	4	1,6					☹	😐	☹	☹					😐	☹	☹	

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise grande avance

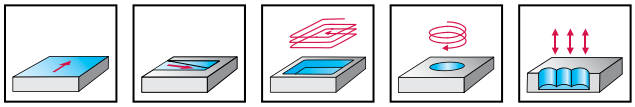
M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible

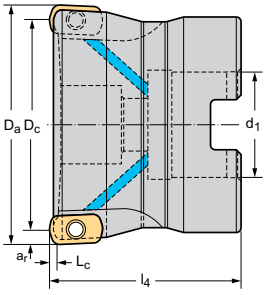


κ= 0–17°



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5008-032-B16-05-01	26,1	32	16	40		1	2,9	5	0,25	5	ENMX08T316R
M5008-032-B16-06-01	26,1	32	16	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-035-B16-05-01	29,1	35	16	40		1	2,9	5	0,14	5	
M5008-035-B16-06-01	29,1	35	16	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-040-B16-06-01	34,1	40	16	40		1	2,9	6	0,19	6	
M5008-040-B16-08-01	34,1	40	16	40		1	2,9	8	0,2	8	
M5008-042-B16-06-01	36,1	42	16	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-B16-08-01	36,1	42	16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-050-B22-07-01	44,1	50	22	40		1	2,9	7	0,31	7	
M5008-050-B22-09-01	44,1	50	22	40		1	2,9	9	0,33	9	
M5008-052-B22-07-01	46,1	52	22	40		1	2,9	7	0,32	7	
M5008-052-B22-09-01	46,1	52	22	40		1	2,9	9	0,38	9	
M5008-063-B22-08-01	57,1	63	22	40		1	2,9	8	0,49	8	
M5008-063-B22-10-01	57,1	63	22	40		1	2,9	10	0,51	10	
M5008-066-B27-08-01	60,1	66	27	50		1	2,9	8	0,74	8	
M5008-066-B27-10-01	60,1	66	27	50		1	2,9	10	0,97	10	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

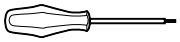
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

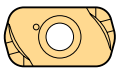
Pièces de montage

	D_a [mm]	16–66
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D_a [mm]	16	20	25	30–35	40–42	50–66
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001					
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248					
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)					
	Tournevis	FS1483 (T8IP)					

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	☹	☹	☺
	ENMX08T316R-G67	M	4	1,6					☹	😐	☹	☹					😐	☹	☹	

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise grande avance

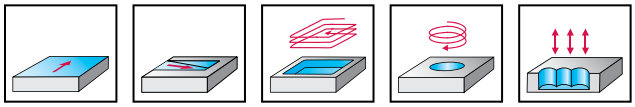
M5008 inch

ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



κ= 0–17°



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit											
M5008.015-T14-02-01	0,394	0,625	0,571	0,984		0,039	0,114	2	0,084	2	ENMX08T316R
M5008.019-T18-03-01	0,516	0,750	0,728	1,181		0,039	0,114	3	0,099	3	
M5008.026-T22-04-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,114	4	0,201	4	
M5008.026-T22-05-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,114	5	0,218	5	
M5008.031-T28-05-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,114	5	0,408	5	
M5008.031-T28-06-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,114	6	0,397	6	
M5008.038-T36-06-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,114	6	0,705	6	
M5008.038-T36-08-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,114	8	0,69	8	
Cylindrical shank											
M5008.015-A15-02-01	0,394	0,625	0,625	1,000	4,000	0,039	0,114	2	0,315	2	ENMX08T316R
M5008.015-A15-02-01-L	0,394	0,625	0,625	1,250	4,000	0,039	0,114	2	0,282	2	
M5008.019-A19-03-01	0,516	0,750	0,750	1,000	5,000	0,039	0,114	3	0,542	3	
M5008.019-A19-03-01-L	0,516	0,750	0,750	2,000	5,000	0,039	0,114	3	0,516	3	
M5008.026-A26-04-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	4	1,107	4	
M5008.026-A26-04-01-L	0,768	1,000	1,000	2,500	6,000	0,039	0,114	4	1,160	4	
M5008.026-A26-05-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	5	1,096	5	
M5008.026-A26-05-01-L	0,768	1,000	1,000	2,500	6,000	0,039	0,114	5	1,160	5	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
M5008.038-B19-06-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	6	0,69	6	ENMX08T316R
M5008.038-B19-08-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	8	0,384	8	
M5008.051-B19-07-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	7	0,591	7	
M5008.051-B19-09-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	9	0,584	9	
M5008.064-B26-08-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	8	1,166	8	
M5008.064-B26-10-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	10	1,146	10	
M5008.076-B26-12-01	2,768	3,000	1,000	2,000		0,039	0,114	12	2,161	12	

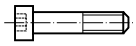
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

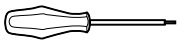
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

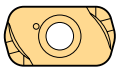
Pièces de montage

	D_a [inch]	0,625–1,25	1,5–2	2,5–3
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1523	FS1519

Accessoires

	D_a [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2–3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002					
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248					
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)					
	Tournevis	FS1483 (T8IP)					

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	☹	☹	☺
	ENMX08T316R-G67	M	4	1,6					☹	😐	☹	☹					😐	☹	☹	

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

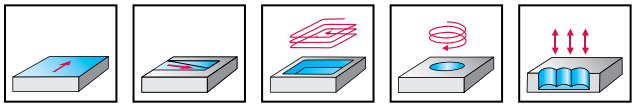
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

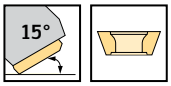
Fraise grande avance

M4002 mm



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit											
M4002-020-T18-02-01	8,4	20	18,5	30		1	5,7	2	0,07	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-T22-02-01,5	8,3	25	22	40		1,5	8,4	2	0,11	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-T22-03-01	13,4	25	22	35		1	5,7	3	0,12	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-032-T28-03-01,5	15,3	32	28	40		1,5	8,4	3	0,17	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-T28-04-01	20,4	32	28	40		1	5,7	4	0,2	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-035-T28-03-01,5	18,3	35	28	40		1,5	8,4	3	0,18	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-040-T36-04-01,5	23,3	40	36	40		1,5	8,4	4	0,28	4	
M4002-042-T36-03-01,5	25,3	42	36	40		1,5	8,4	3	0,32	3	
Cylindrical modular											
M4002-020-TC10-02-01	8,4	20	18,5	30		1	5,7	2	0,06	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-TC12-02-01,5	8,09	25	22	40		1,5	8,4	2	0,09	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-TC12-03-01	13,4	25	22	35		1	5,7	3	0,11	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-032-TC16-03-01,5	15,09	32	28	40		1,5	8,4	3	0,14	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-035-TC16-03-01,5	18,09	35	28	40		1,5	8,4	3	0,18	3	
M4002-035-TC16-04-01	23,4	35	28	40		1	5,7	4	0,21	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
Cylindrical shank											
M4002-020-A20-02-01	8,4	20	20	30	200	1	5,7	2	0,45	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-A25-03-01	13,4	25	25	35	200	1	5,7	3	0,76	3	
M4002-032-A32-04-01	20,4	32	32	40	250	1	5,7	4	1,5	4	

*Mesures effectuées sur SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

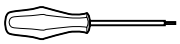
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																☺	😐			
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐		😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟		😟			😐		😟
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐		😐	😟	😐	😟	😟	☺		😐	😟		😟			😐	😟	😟
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐		😐	😟			😟				😟		😟					😟
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐		😐	😟	😐	😟	😟				😟		😟			😐	😟	😟
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	😟	😟								😐	😟	😟						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																☺	😐			
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐		😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟		😟			😐		😟
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	😟	😐	😟	😟	☺		😐	😟	😟	😟			😐	😟	😟
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐		😟			😟				😟	😟						😟
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐		😟			😟				😟	😟						😟
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐		😐	😟	😐	😟	😟				😟		😟			😐	😟	😟
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	😟		😟							😐	😟		😟					
	SDMW09T320-A57	M	4	2			😟			😟			😟		😐		😟							😟
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																☺	😐			
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐		😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟		😟			😐		😟
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐		😐	😟	😐	😟	😟	☺		😐	😟		😟			😐	😟	😟
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐		😐	😟			😟				😟		😟					😟
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐		😟			😟				😟	😟						😟
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐		😟			😟				😟	😟						😟
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐		😐	😟	😐	😟	😟				😟		😟			😐	😟	😟
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	😟		😟							😐	😟		😟					
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			😟			😟			😟		😐		😟							😟
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2		😐		😐	😟			😟				😟		😟					😟
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2		😐		😐	😟			😟				😟		😟					😟
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8		😐			😟	😐		😟				😟					😐		😟
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8		😐			😟	😟	😟	😟				😟					😟	😟	😟
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8		😐		😐	😟			😟				😟		😟					😟
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2	1,2		😐		😐	😟	😐		😟				😟		😟			😐		😟
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2		😐			😟	😟	😟	😟				😟					😟	😟	😟

Pour les plaquettes amovibles SD..120425, le corps doit être retouché sur la circonférence.
$R_{(corps)} = r_{(plaquette\ amovible)}$

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = 😟

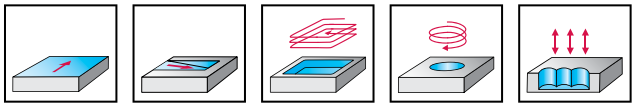
☺ 😐 😟 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

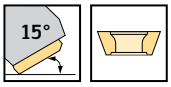
Fraise grande avance

M4002 mm



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible

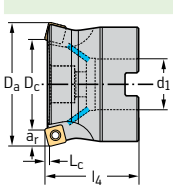




	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●		

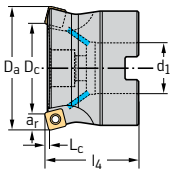
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4002-040-B16-05-01	28,4	40	16	40		1	5,7	5	0,19	5	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-042-B16-04-01,5	25,3	42	16	40		1,5	8,4	4	0,2	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-04-02	27,2	50	22	40		2	11,4	4	0,29	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-050-B22-05-01,5	33,3	50	22	40		1,5	8,4	5	0,25	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-05-02	27,2	50	22	40		2	11,4	5	0,31	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-04-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8,4	4	0,33	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-04-02	29,2	52	22	40		2	11,4	4	0,32	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-05-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8,4	5	0,34	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-05-02	29,2	52	22	40		2	11,4	5	0,35	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-06-01	40,4	52	22	40		1	5,7	6	0,41	6	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-063-B22-05-02	40,2	63	22	40		2	11,4	5	0,4	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-063-B22-06-01,5	46,3	63	22	50		1,5	8,4	6	0,54	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-063-B22-06-02	40,2	63	22	40		2	11,4	6	0,46	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-05-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8,4	5	0,66	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M4002-066-B27-05-02	43,2	66	27	50		2	11,4	5	0,57	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-06-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8,4	6	0,79	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-06-02	43,2	66	27	50		2	11,4	6	0,59	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-080-B27-06-02	57,2	80	27	50		2	11,4	6	0,95	6	
M4002-080-B27-08-02	57,2	80	27	50		2	11,4	8	0,98	8	
M4002-085-B27-05-02	62,2	85	27	50		2	11,4	5	1,09	5	
M4002-085-B27-06-02	62,2	85	27	50		2	11,4	6	0,98	6	
M4002-085-B27-08-02	62,2	85	27	50		2	11,4	8	1	8	
M4002-100-B32-07-02	77,2	100	32	60		2	11,4	7	2,01	7	
M4002-100-B32-09-02	77,2	100	32	60		2	11,4	9	2	9	
M4002-125-B40-08-02	102,2	125	40	60		2	11,4	8	2,89	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

*Mesures effectuées sur SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

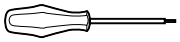
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																☻	😐			
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	😐		😐	😵	😐		😵		😐	😐	😵		😵			😐		😵
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	😐		😐	😵	😐	😵	😵	☻		😐	😵		😵			😐	😵	😵
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐		😐	😵			😵				😵		😵					😵
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐		😐	😵	😐	😵	😵				😵		😵			😐	😵	😵
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	😵	😵								😐	😵	😵						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																☻	😐			
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	😐		😐	😵	😐		😵		😐	😐	😵		😵			😐		😵
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	😵	😐	😵	😵	☻		😐	😵	😵	😵			😐	😵	😵
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐		😵			😵				😵	😵						😵
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐		😵			😵				😵	😵						😵
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐		😐	😵	😐	😵	😵				😵		😵			😐	😵	😵
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	😵		😵							😐	😵		😵					
	SDMW09T320-A57	M	4	2			😵			😵			😵		😐		😵							😵
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																☻	😐			
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	😐		😐	😵	😐		😵		😐	😐	😵		😵			😐		😵
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	😐		😐	😵	😐	😵	😵	☻		😐	😵		😵			😐	😵	😵
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐		😐	😵			😵				😵		😵					😵
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐		😵			😵				😵	😵						😵
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐		😵			😵				😵	😵						😵
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐		😐	😵	😐	😵	😵				😵		😵			😐	😵	😵
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	😵		😵							😐	😵		😵					
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			😵			😵			😵		😐		😵							😵
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2		😐		😐	😵			😵				😵		😵					😵
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2		😐		😐	😵			😵				😵		😵					😵
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8		😐			😵	😐		😵				😵					😐		😵
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8		😐			😵	😵	😵	😵				😵					😵	😵	😵
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8		😐		😐	😵			😵				😵		😵					😵
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2	1,2		😐		😐	😵	😐		😵				😵		😵			😐		😵
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2		😐			😵	😵	😵	😵				😵					😵	😵	😵

Pour les plaquettes amovibles SD..120425, le corps doit être retouché sur la circonférence.
$R_{(corps)} = r_{(plaquette\ amovible)}$

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = 😵

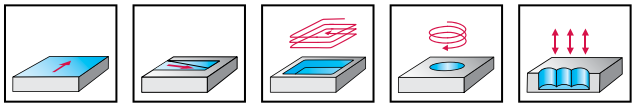
☻ 😐 😵 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

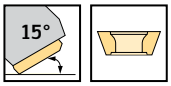
Fraise grande avance

M4002 inch



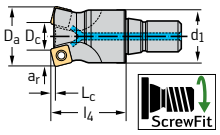
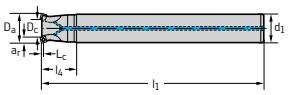
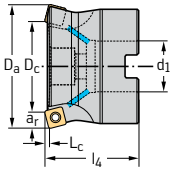
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit											
M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	0,866	1,575		0,059	0,330	2	0,024	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,224	3	0,243	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	1,102	1,575		0,059	0,330	3	0,359	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	1,417	1,575		0,059	0,330	4	0,648	4	
 Cylindrical shank											
M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,915	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	1,658	3	
M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	3,241	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,45	4	0,763	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,330	5	0,772	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,45	5	0,992	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,45	6	2,551	6	
M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,48		0,079	0,45	7	6,085	7	

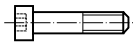
*Mesures effectuées sur SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

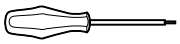
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

Pièces de montage

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1523	FS1523

Accessoires

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																☺	😐			
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐		😐	😵	😐		😵		😐	😐	😵		😵			😐		😵
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	😵	😐	😵	😵	☺		😐	😵	😵	😵			😐	😵	😵
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐		😵			😵				😵	😵						😵
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐		😵			😵				😵	😵						😵
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐		😐	😵	😐	😵	😵				😵		😵			😐	😵	😵
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	😵		😵							😐	😵		😵					
	SDMW09T320-A57	M	4	2			😵			😵			😵		😐		😵							😵
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																☺	😐			
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐		😐	😵	😐		😵		😐	😐	😵		😵			😐		😵
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐		😐	😵	😐	😵	😵	☺		😐	😵		😵			😐	😵	😵
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐		😐	😵			😵				😵		😵					😵
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐		😐	😵	😐	😵	😵				😵		😵			😐	😵	😵
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	😵	😵								😐	😵	😵						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																☺	😐			
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐		😐	😵	😐		😵		😐	😐	😵		😵			😐		😵
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐		😐	😵	😐	😵	😵	☺		😐	😵		😵			😐	😵	😵
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐		😐	😵			😵				😵		😵					😵
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐		😵			😵				😵	😵						😵
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐		😵			😵				😵	😵						😵
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐		😐	😵	😐	😵	😵				😵		😵			😐	😵	😵
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	😵		😵							😐	😵		😵					
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			😵			😵			😵		😐		😵							😵
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2		😐		😐	😵			😵				😵		😵					😵
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8		😐			😵	😐		😵				😵					😐		😵
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8		😐			😵	😵	😵	😵				😵					😵	😵	😵
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2		😐		😐	😵			😵				😵		😵					😵
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8		😐		😐	😵			😵				😵		😵					😵
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2	1,2		😐		😐	😵	😐		😵				😵		😵			😐		😵
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2		😐			😵	😵	😵	😵				😵					😵	😵	😵

Pour les plaquettes amovibles SD..120425, le corps doit être retouché sur la circonférence.
$R_{(corps)} = r_{(plaquette\ amovible)}$

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

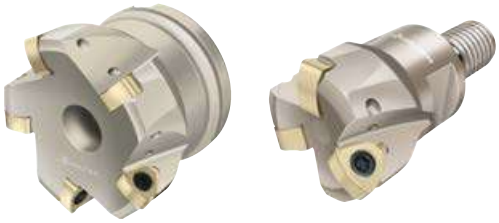
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = 😵

☺ 😐 😵 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

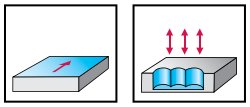
Fraise grande avance

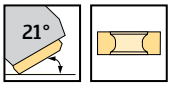
F4030 mm

Xtra·tec®



– f_z jusqu'à 3,5 mm
– 6 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit											
F4030.T22.025.Z02.01	13,4	25	22	35		1	6	2	0,11	2	P23696-1 . 0
F4030.T28.032.Z03.01	20,4	32	28	40		1	7	3	0,2	3	
F4030.T28.035.Z03.01	23,4	35	28	40		1	7	3	0,24	3	
F4030.T36.040.Z04.01	28,4	40	36	40		1	7	4	0,33	4	
F4030.T45.050.Z04.02	32	50	45	45		2	10	4	0,51	4	P23696-2 . 0
Cylindrical shank											
F4030.Z25.025.Z02.01	13,4	25	25	35	200	1	6	2	0,74	2	P23696-1 . 0
F4030.Z32.032.Z03.01	20,4	32	32	40	250	1	7	3	1,47	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F4030.B22.050.Z05.01	38,4	50	22	40		1	7	5	0,33	5	P23696-1 . 0
F4030.B22.052.Z04.01	40,4	52	22	40		1	7	4	0,37	4	
F4030.B22.063.Z05.02	45	63	22	50		2	10	5	0,72	5	P23696-2 . 0
F4030.B27.066.Z04.02	48	66	27	50		2	10	4	0,88	4	
F4030.B27.080.Z05.02	62	80	27	50		2	10	5	1,29	5	
F4030.B27.080.Z06.02	62	80	27	50		2	10	6	1,06	6	
F4030.B32.100.Z07.02	82	100	32	50		2	10	7	2,47	7	

Outils pré-équilibrés | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

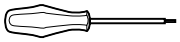
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

Pièces de montage

	Type	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	Type	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	😐	😐	😐	☹
	P23696-2.0	M	6	1,6	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	😐	😐	😐	☹

HC = carbure revêtu

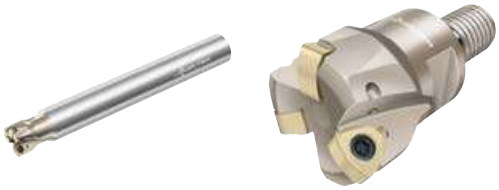
D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

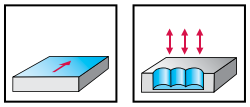
Fraise grande avance

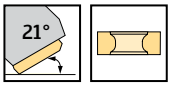
F4030 inch

Xtra·tec®



– f_z jusqu'à 3,5 mm
– 6 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit											
F4030.UT22.026.Z02.01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,236	2	0,258	2	P23696-1 . 0
F4030.UT28.031.Z03.01	0,793	1,250	1,102	1,575		0,039	0,276	3	0,441	3	
F4030.UT36.038.Z03.01	1,043	1,500	1,417	1,575		0,039	0,276	3	0,772	3	
F4030.UT45.051.Z04.02	1,291	2,000	1,772	1,772		0,079	0,394	4	1,153	4	P23696-2 . 0
Cylindrical shank											
F4030.UZ19.026.Z02.01	0,543	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,276	2	0,948	2	P23696-1 . 0
F4030.UZ26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	3,000	10,000	0,039	0,374	3	2,138	3	
F4030.UZ31.038.Z03.01	1,043	1,500	1,250	3,000	10,000	0,039	0,236	3	3,307	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F4030.UB19.051.Z05.01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,276	5	1,299	5	P23696-1 . 0
F4030.UB26.064.Z05.02	1,791	2,500	1,000	1,969		0,079	0,394	5	1,556	5	P23696-2 . 0
F4030.UB26.076.Z05.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	5	2,436	5	
F4030.UB26.076.Z06.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	6	2,361	6	
F4030.UB26.076.Z07.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	7	1,956	7	
F4030.UB38.102.Z07.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	7	6,975	7	

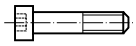
Outils pré-équilibrés | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

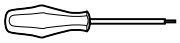
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Type	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1523	FS1523

Accessoires

	Type	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Adaptateur		FS1394

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	1,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	😐	😐	😐	☹
	P23696-2.0	M	6	1,6	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	😐	😐	😐	☹

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

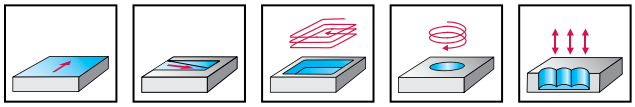
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

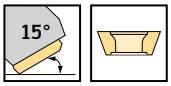
Fraise grande avance

F2330 mm



– f_z jusqu'à 3,5 mm
– 3 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit											
F2330.T18.020.Z02.01	10	20	18,5	30		1	8	2	0,05	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.T22.025.Z03.01	15	25	22	35		1	8	3	0,1	3	
F2330.T28.032.Z03.01,5	18	32	28	40		1,5	11	3	0,2	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.T28.035.Z03.01,5	21	35	28	40		1,5	11	3	0,21	3	
F2330.T36.040.Z03.01,5	26	40	36	40		1,5	11	3	0,37	3	
F2330.T36.042.Z03.01,5	28	42	36	40		1,5	11	3	0,38	3	
Cylindrical shank											
F2330.Z20.020.Z02.01	10	20	20	30	200	1	8	2	0,45	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.Z25.025.Z03.01	15	25	25	35	200	1	8	3	0,71	3	
F2330.Z32.032.Z03.01,5	18	32	32	40	250	1,5	11	3	1,48	3	P2633 . R14 P26379-R14
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F2330.B.052.Z03.02	32	52	22	40		2	16	3	0,36	3	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.052.Z05.01,5	38	52	22	40		1,5	11	5	0,41	5	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B.066.Z04.02	46	66	27	50		2	16	4	0,67	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.066.Z06.01,5	52	66	27	50		1,5	11	6	0,78	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B.085.Z05.02	65	85	27	50		2	16	5	1,01	5	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.085.Z07.01,5	71	85	27	50		1,5	11	7	0,96	7	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B22.050.Z04.01,5	30	50	22	40		1,5	11	4	0,31	4	
F2330.B22.063.Z05.01,5	49	63	22	50		1,5	11	5	0,69	5	

Le diamètre de coupe effectif est pour D_a 52=51,3 mm, D_a 66=65,3, D_a 85=84,3mm | *Mesuré à l'aide de la plaquette étalon P26325-R25 avec R 0,8mm | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

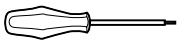
D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

Pièces de montage

	D_c [mm]	10–15	18–71	32–65
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	10	15	18–21	26–28	30–71	32–65
	Tournevis pour plaquette amovible	FS230 (T8)		FS229 (T15)			FS228 (T20)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T						FS2041
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003			
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248					
	Lame de rechange	FS2007 (T8)		FS2009 (T15)			FS2044 (T20)

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P26335R10	M	3	0,8		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R10	M	3	0,8					☹		☹						☹
	P26339R10	M	3	0,8		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R10	M	3	0,8					☹		☹						☹
	P26335R14	M	3	1,2	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R14	M	3	1,2		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹
	P26339R14	M	3	1,2		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R14	M	3	1,2		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹
	P26335R25	M	3	2	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R25	M	3	2	😐	☹	☹	☹	☹		☹	😐	☹	☹	☹		☹
	P26339R25	M	3	2		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R25	M	3	2		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

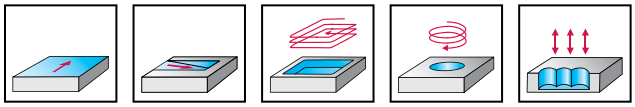
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

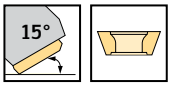
Fraise grande avance

F2330 inch



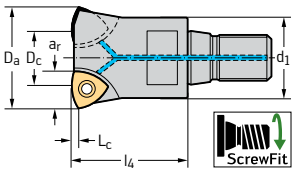
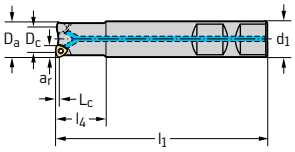
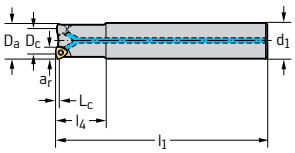
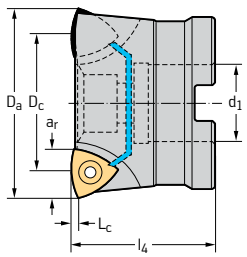
– f_z jusqu'à 3,5 mm
– 3 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe

	Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	F2330.UT18.019.Z02.01	0,356	0,750	0,728	1,181		0,039	0,311	2	0,181	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.UT22.026.Z03.01	0,606	1,000	0,866	1,378		0,039	0,311	3	0,276	3	
	F2330.UT28.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,102	1,575		0,059	0,437	3	0,483	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UT36.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,417	1,575		0,059	0,437	3	0,809	3	
ScrewFit												
 DIN 1835 B	F2330.UW15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	1,840	3,750	0,039	0,311	2	0,353	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.UW19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,087	4,130	0,039	0,311	3	0,522	3	
	F2330.UW26.031.Z03.01,5	0,699	1,250	1,000	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,908	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UW31.038.Z03.01,5	0,949	1,500	1,250	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,750	3	
 Cylindrical shank	F2330.UZ15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	2,000	8,000	0,039	0,311	2	0,802	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.UZ19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,311	3	1,078	3	
	F2330.UZ26.031.Z03.01,5	0,699	1,250	1,000	3,000	10,000	0,059	0,437	3	1,984	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UZ31.038.Z03.01,5	0,949	1,500	1,250	3,000	10,000	0,059	0,437	3	3,219	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2330.UB19.051.Z05.01,5	1,562	2,000	0,750	1,575		0,059	0,437	5	1,118	5	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UB19.064.Z05.01,5	2,060	2,500	0,750	1,575		0,059	0,437	5	2,172	6	
	F2330.UB26.064.Z04.02	2,060	2,500	1,000	1,969		0,079	0,634	4	1,587	4	P2633 . R25 P26379-R25
	F2330.UB26.076.Z05.02	2,060	3,000	1,000	1,969		0,079	0,634	5	2,615	5	
	F2330.UB26.076.Z06.01,5	2,060	3,000	1,000	1,969		0,059	0,437	6	2,681	6	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UB38.102.Z06.02	3,213	4,000	1,500	2,48		0,079	0,634	6	5,600	6	P2633 . R25 P26379-R25

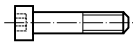
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

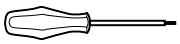
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_c [inch]	0,356–0,606	0,699–0,949	1,562	2,06	3,213
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS923 (T8) 0,59 lbs	FS359 (T15) 1,844 lbs	FS359 (T15) 1,844 lbs	FS359 (T15) 1,844 lbs	FS1030 (T20) 3,688 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage			FS1523	FS1519	FS1583

Accessoires

	D_c [inch]	0,356	0,606	0,699	0,949	1,562	2,06	3,213
	Tournevis pour plaquette amovible	FS230 (T8)		FS229 (T15)				FS228 (T20)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T						FS2042	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002		FS2004				
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248						
	Lame de rechange	FS2007 (T8)		FS2009 (T15)				FS2044 (T20)

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P26335R10	M	3	0,8		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R10	M	3	0,8					☹		☹						☹
	P26339R10	M	3	0,8		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R10	M	3	0,8					☹		☹						☹
	P26335R14	M	3	1,2	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R14	M	3	1,2		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹
	P26339R14	M	3	1,2		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R14	M	3	1,2		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹
	P26335R25	M	3	2	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	P26337R25	M	3	2	😐	☹	☹	☹	☹		☹	😐	☹	☹	☹		☹
	P26339R25	M	3	2		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R25	M	3	2		☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

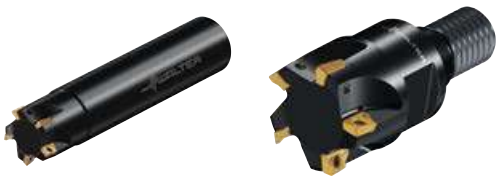
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

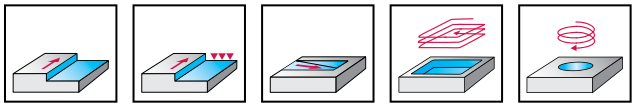
M5130 mm

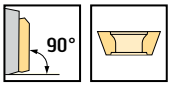
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit									
M5130-010-T09-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-T09-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-T14-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-T14-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
M5130-025-T22-05-05	25	22	30		5	5	0,11	5	
Cylindrical modular									
M5130-010-TC06-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-TC06-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-TC08-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-TC08-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
M5130-020-TC10-04-05	20	18,5	25		5	4	0,06	4	
M5130-020-TC10-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
M5130-025-TC12-05-05	25	22	30		5	5	0,1	5	
M5130-032-TC16-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	
DIN 1835 B									
M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4	
M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5	
M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,3	5	
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	
Cylindrical shank									
M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,11	3	
M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,12	3	
M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

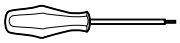
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

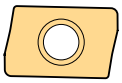
Pièces de montage

	D_c [mm]	10–32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	10	12	14–32	16	25
	Tournevis dynamométrique, analogique			FS2001		
	Lame de rechange			SD2001-6IP (T6IP)		
	Tournevis			SD1001-6IP (T6IP)		

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9				☹	😐	☹								😐	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9												☺	😐		
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		😐		☹		☹				😐					☹
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	😐	😐			😐	☹
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		😐		☹		☹				😐					☹
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		😐		☹		☹				😐					☹
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		☺		😐	☺	😐				😐				☺	😐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

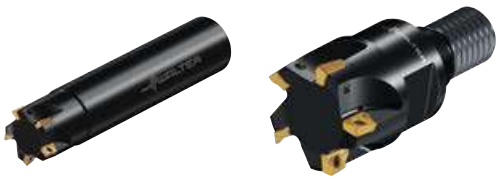
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

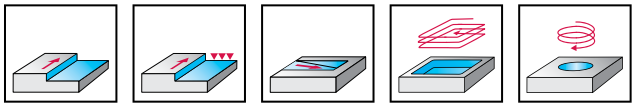
M5130 mm

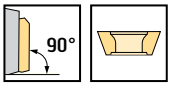
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



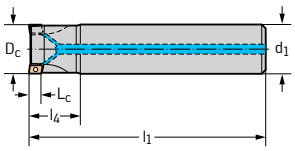
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,26	4	AC .. 0602 .. R
M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

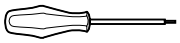
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

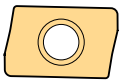
Pièces de montage

	D_c [mm]	10–32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	10	12	14–32	16	25
	Tournevis dynamométrique, analogique			FS2001		
	Lame de rechange			SD2001-6IP (T6IP)		
	Tournevis			SD1001-6IP (T6IP)		

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9				☹	😐	☹								😐	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9												☺	😐		
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		😐		☹		☹				😐					☹
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	😐	😐			😐	☹
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		😐		☹		☹				😐					☹
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		😐		☹		☹				😐					☹
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		☺		😐	☺	😐				😐				☺	😐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

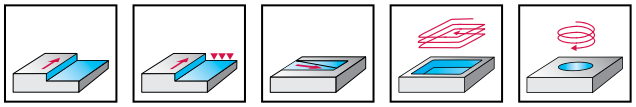
M5130 inch

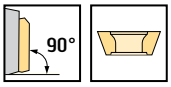
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



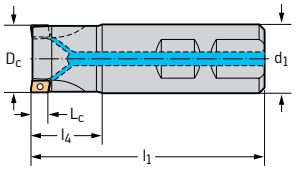
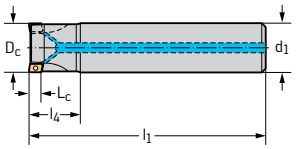
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 DIN 1835 B	M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,108	3	AC .. 0602 .. R
 Cylindrical shank	M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,119	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,315	3	
	M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,278	4	
	M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,461	4	
	M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,463	5	
	M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,963	5	
	M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,963	7	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

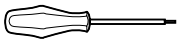
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

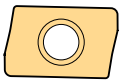
Pièces de montage

	D_c [inch]	0,5–1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs

Accessoires

	D_c [inch]	0,5–1
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002
	Lame de rechange	SD2001-6IP (T6IP)
	Tournevis	SD1001-6IP (T6IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9				☹	😐	☹								😐	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9												☺	😐		
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		😐		☹		☹				😐					☹
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	😐	😐			😐	☹
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		😐		☹		☹				😐					☹
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		😐		☹		☹				😐					☹
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		☺		😐	☺	😐				😐				☺	😐

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

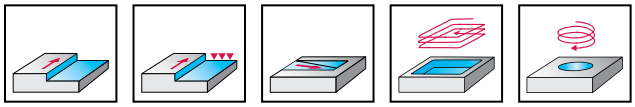
M5130 mm

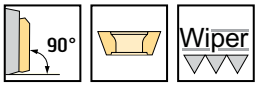
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit									
M5130-016-T14-02-09	16	14,5	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-T18-02-09	20	18,5	30		9	2	0,06	2	
M5130-020-T18-03-09	20	18,5	30		9	3	0,05	3	
M5130-025-T22-03-09	25	22	35		9	3	0,09	3	
M5130-025-T22-04-09	25	22	35		9	4	0,11	4	
M5130-032-T28-04-09	32	28	40		9	4	0,18	4	
M5130-032-T28-05-09	32	28	40		9	5	0,19	5	
Cylindrical modular									
M5130-016-TC08-02-09	16	14,5	25		9	2	0,04	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-TC10-02-09	20	18,5	30		9	2	0,05	2	
M5130-020-TC10-03-09	20	18,5	30		9	3	0,06	3	
M5130-025-TC12-03-09	25	22	35		9	3	0,1	3	
M5130-025-TC12-04-09	25	22	35		9	4	0,09	4	
M5130-032-TC16-04-09	32	28	40		9	4	0,17	4	
M5130-032-TC16-05-09	32	28	40		9	5	0,18	5	
DIN 1835 B									
M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-W20-02-09	20	20	39	90	9	2	0,18	2	
M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4	
M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,58	5	
Cylindrical shank									
M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	2	BC .. 0903 .. R
M5130-018-A16-02-09	18	16	41	180	9	2	0,27	2	
M5130-020-A20-02-09	20	20	39	200	9	2	0,44	2	
M5130-020-A20-03-09	20	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-022-A20-03-09	22	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-025-A25-03-09	25	25	43	200	9	3	0,73	3	
M5130-025-A25-04-09	25	25	43	200	9	4	0,68	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,25	3	BC .. 0903 .. R
M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6	
M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,19	4	
M5130-040-B16-06-09	40	16	40		9	6	0,21	6	
M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,35	7	
M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
M5130-050-B22-07-09	50	22	40		9	7	0,49	7	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

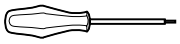
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

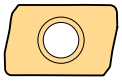
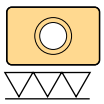
Pièces de montage

	D_c [mm]	16–125
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16	18–125	20	25	32
	Tournevis dynamométrique, analogique			FS2001		
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248		
	Lame de rechange			FS2012 (T8IP)		
	Tournevis			FS1483 (T8IP)		

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																										
	BCGT090304R-G55	G	2			●	●			○		●		○					●	●						●		○	
	BCGT090304R-K85	G	2																					●	●				
	BCMT090302R-G55	M	2			●			●	○				○					●			●						○	
	BCMT090304R-G55	M	2		●	●	●			○		●	○	○	●		●	●	●	●						●	○	○	
	BCMT090308R-G55	M	2			●			●	○			○	○					●			●					○	○	
	BCMT090312R-G55	M	2			●	●			○				○					●	●								○	
	BCMT090316R-G55	M	2			●	●			○			○	○					●	●							○	○	
	BCMT090320R-G55	M	2			●	●			○			○	○					●	●							○	○	
	BCMT090304R-K55	M	2			●	●			●		●		●					●	●						●		●	
	BCMT090304R-F55	M	2		●	●			●	○			○	○	●		●	●	●			●					○	○	
	BCGX0903PDR-G55	G	2	●				●			●				●	●					●								●

À partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
Plaquette de planage BCGX0903PDR-G55 uniquement en combinaison avec la BCGT090304R-G55

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ● → bonne = ● → modérée = ○

● ● ○ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

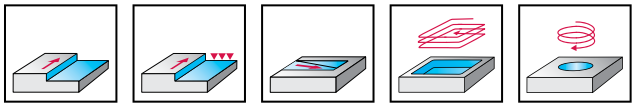
M5130 mm

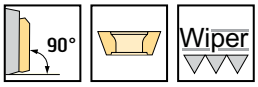
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



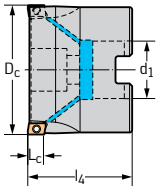
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,48	8	BC .. 0903 .. R
M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,63	7	
M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,64	11	
M5130-080-B27-06-09	80	27	50		9	6	0,99	6	
M5130-080-B27-08-09	80	27	50		9	8	0,99	8	
M5130-100-B32-08-09	100	32	50		9	8	1,58	8	
M5130-100-B32-10-09	100	32	50		9	10	1,58	10	
M5130-125-B40-10-09	125	40	63		9	10	3,29	10	
M5130-125-B40-12-09	125	40	63		9	12	3,28	12	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

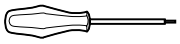
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

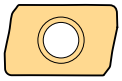
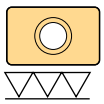
Pièces de montage

	D_c [mm]	16–125
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16	18–125	20	25	32
	Tournevis dynamométrique, analogique			FS2001		
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248		
	Lame de rechange			FS2012 (T8IP)		
	Tournevis			FS1483 (T8IP)		

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																				☻						
	BCGT090304R-G55	G	2			☻	☻			☻		☻		☻					☻	☻						☻		☻	
	BCGT090304R-K85	G	2																					☻	☻				
	BCMT090302R-G55	M	2			☻			☻	☻				☻					☻			☻						☻	
	BCMT090304R-G55	M	2		☻	☻	☻			☻		☻	☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻						☻	☻	☻	
	BCMT090308R-G55	M	2			☻			☻	☻			☻	☻					☻			☻					☻	☻	
	BCMT090312R-G55	M	2			☻	☻			☻				☻					☻	☻								☻	
	BCMT090316R-G55	M	2			☻	☻			☻			☻	☻					☻	☻							☻	☻	
	BCMT090320R-G55	M	2			☻	☻			☻			☻	☻					☻	☻							☻	☻	
	BCMT090304R-F55	M	2		☻	☻			☻	☻			☻	☻	☻		☻	☻	☻			☻					☻	☻	
	BCMT090304R-K55	M	2			☻	☻			☻		☻		☻					☻	☻						☻		☻	
	BCGX0903PDR-G55	G	2	☻				☻			☻				☻	☻					☻								☻

À partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
Plaquette de planage BCGX0903PDR-G55 uniquement en combinaison avec la BCGT090304R-G55

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

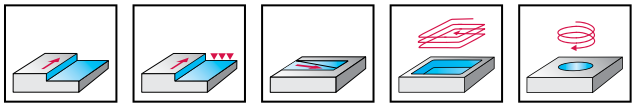
M5130 inch

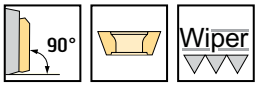
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit									
M5130.019-T18-03-09	0,750	0,728	1,181		0,354	3	0,117	3	BC .. 0903 .. R
M5130.026-T22-04-09	1,000	0,866	1,378		0,354	4	0,218	4	
M5130.031-T28-04-09	1,250	1,102	1,378		0,354	4	0,357	4	
M5130.038-T36-07-09	1,500	1,417	1,575		0,354	7	0,730	7	
DIN 1835 B									
M5130.013-W15-01-09	0,500	0,625	0,827	2,732	0,354	1	0,185	1	BC .. 0903 .. R
M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,227	2	
M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,351	3	
M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,624	3	
M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,626	4	
M5130.031-W31-05-09	1,250	1,250	1,417	3,698	0,354	5	1,071	5	
M5130.038-W31-06-09	1,500	1,250	1,417	3,698	0,354	6	1,102	6	
Cylindrical shank									
M5130.013-A15-01-09	0,500	0,625	1,250	6,250	0,354	1	0,465	1	BC .. 0903 .. R
M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,54	2	
M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,866	2	
M5130.019-A19-03-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	3	0,869	3	
M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	1,583	3	
M5130.026-A26-04-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	4	1,594	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130.038-B19-04-09	1,500	0,750	1,575		0,354	4	0,337	4	BC .. 0903 .. R
M5130.038-B19-07-09	1,500	0,750	1,575		0,354	7	0,39	7	
M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,756	5	

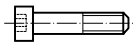
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

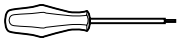
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

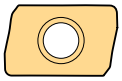
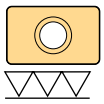
Pièces de montage

	D_c [inch]	0,5–1,25	1,5–2
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1523

Accessoires

	D_c [inch]	0,5–2	0,75	1	1,25	1,5
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002				
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248				
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)				
	Tournevis	FS1483 (T8IP)				

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																										
	BCGT090304R-G55	G	2																										
	BCGT090304R-K85	G	2																										
	BCMT090302R-G55	M	2																										
	BCMT090304R-G55	M	2																										
	BCMT090308R-G55	M	2																										
	BCMT090312R-G55	M	2																										
	BCMT090316R-G55	M	2																										
	BCMT090320R-G55	M	2																										
	BCMT090304R-F55	M	2																										
	BCMT090304R-K55	M	2																										
	BCGX0903PDR-G55	G	2																										

À partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
Plaquette de planage BCGX0903PDR-G55 uniquement en combinaison avec la BCGT090304R-G55

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

M5130 mm

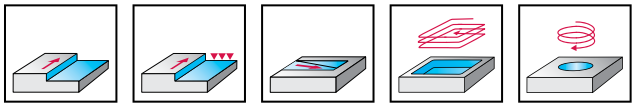
BC .. 1204 .. R

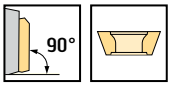
Xtra·tec® XT





– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit									
M5130-025-T22-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-T28-03-12	32	28	40		12	3	0,17	3	
M5130-032-T28-04-12	32	28	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-T36-03-12	40	36	40		12	3	0,31	3	
M5130-040-T36-05-12	40	36	40		12	5	0,32	5	
M5130-040-T36-06-12	40	36	40		12	6	0,32	6	
Cylindrical modular									
M5130-025-TC12-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-TC16-03-12	32	28	40		12	3	0,16	3	
M5130-032-TC16-04-12	32	28	40		12	4	0,17	4	
M5130-040-TC16-03-12	40	28	40		12	3	0,21	3	
M5130-040-TC16-06-12	40	28	40		12	6	0,22	6	
DIN 1835 B									
M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,56	4	
M5130-040-W32-05-12	40	32	49	110	12	5	0,65	5	
M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,65	6	
Cylindrical shank									
M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,71	2	
M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,44	3	
M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,57	5	
M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-B16-05-12	40	16	40		12	5	0,19	5	
M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,33	6	
M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,3	4	
M5130-050-B22-06-12	50	22	40		12	6	0,46	6	

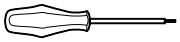
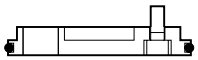
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

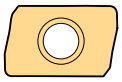
Pièces de montage

	D_c [mm]	22–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	22–125	25	32	40	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003				
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248				
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)				
	Tournevis	FS1484 (T9IP)				
	Jeu de rondelles d'étanchéité					FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité					O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															●					
	BCGT120408R-G55	G	2		●	●		○	●		○	●			●	●					●		○
	BCHT120404R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120408R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120412R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120416R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120420R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120425R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120430R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120440R-K85	H	2																●	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●		●	○			○				●		●						○
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●		●	○	●	○	○		●	●	●		●				●	○	○
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120420R-G55	M	2		●		●	○			○				●		●						○
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120432R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●		●	○			○	●	●	●	●		●						○
	BCMT120408R-K55	M	2		●	●		●	●		●				●	●					●		●

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ● → bonne = ● → modérée = ○

● ● ○ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

M5130 mm

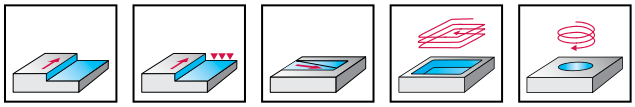
BC .. 1204 .. R

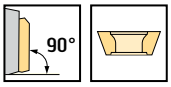
Xtra·tec® XT





– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

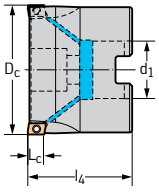




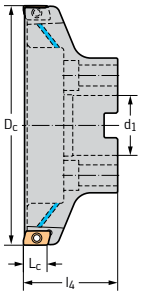
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	BC .. 1204 .. R
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,66	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,48	5	
M5130-063-B22-07-12	63	22	40		12	7	0,72	7	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,5	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
M5130-063-B27-07-12	63	27	50		12	7	0,93	7	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	1,12	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	1,15	6	
M5130-080-B27-08-12	80	27	50		12	8	1,02	8	
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1,21	9	
M5130-100-B32-08-12	100	32	50		12	8	1,62	8	
M5130-100-B32-10-12	100	32	50		12	10	1,62	10	
M5130-125-B40-12-12	125	40	63		12	12	3,41	12	BC .. 1204 .. R
M5130-160-B40-14-12	160	40	63		12	14	3,62	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

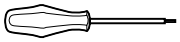
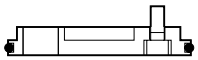
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

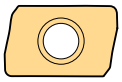
Pièces de montage

	D_c [mm]	22–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	22–125	25	32	40	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003				
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248				
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)				
	Tournevis	FS1484 (T9IP)				
	Jeu de rondelles d'étanchéité					FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité					O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															●					
	BCGT120408R-G55	G	2		●	●		○	●		○	●			●	●					●		○
	BCHT120404R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120408R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120412R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120416R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120420R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120425R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120430R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120440R-K85	H	2																●	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●		●	○			○				●		●						○
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●		●	○	●	○	○		●	●	●		●				●	○	○
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120420R-G55	M	2		●		●	○			○				●		●						○
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120432R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●		●	○			○	●	●	●	●		●						○
	BCMT120408R-K55	M	2		●	●		●	●		●				●	●					●		●

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ● → bonne = ● → modérée = ○

● ● ○ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

M5130 inch

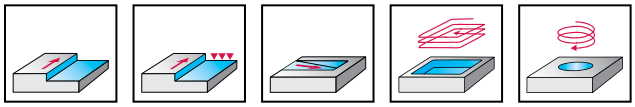
BC .. 1204 .. R

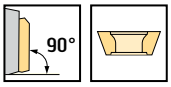
Xtra·tec® XT





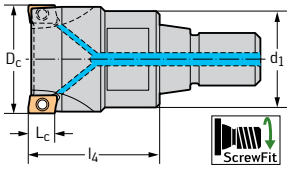
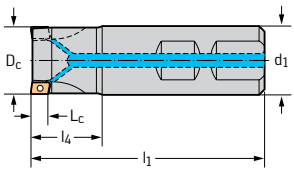
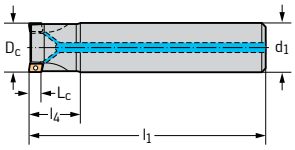
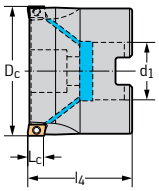
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	M5130.026-T22-03-12	1,000	0,866	1,378		0,472	3	0,187	3	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-T22-04-12	1,000	0,866	1,378		0,472	4	0,196	4	
	M5130.031-T28-04-12	1,250	1,102	1,575		0,472	4	0,412	4	
	M5130.038-T36-06-12	1,500	1,417	1,575		0,472	6	0,710	6	
	M5130.051-T45-06-12	2,000	1,772	1,575		0,472	6	1,074	6	
	M5130.051-T45-07-12	2,000	1,772	1,575		0,472	7	1,076	7	
 DIN 1835 B	M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,291	2	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-W19-03-12	1,000	0,750	0,945	3,366	0,472	3	0,359	3	
	M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,604	3	
	M5130.031-W26-04-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	4	0,723	4	
	M5130.031-W26-05-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	5	0,728	5	
	M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	1,071	4	
	M5130.031-W31-05-12	1,250	1,250	1,417	3,701	0,472	5	1,047	5	
	M5130.038-W31-04-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	4	1,268	4	
	M5130.038-W31-06-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	6	1,294	6	
 Cylindrical shank	M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,816	2	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-A19-03-12	1,000	0,750	1,500	8,000	0,472	3	0,908	3	
	M5130.026-A26-02-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	2	1,603	2	
	M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	1,572	3	
	M5130.031-A31-03-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	3	3,146	3	
	M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,142	4	
	M5130.038-A31-04-12	1,500	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,318	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.038-B19-05-12	1,500	0,750	1,500		0,472	5	0,340	5	BC .. 1204 .. R
	M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,326	6	
	M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,644	4	
	M5130.051-B19-06-12	2,000	0,750	1,575		0,472	6	1,131	6	
	M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	1,129	7	
	M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	1,208	5	
	M5130.064-B26-07-12	2,500	1,000	1,575		0,472	7	1,228	7	
	M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	1,202	8	
	M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	2,606	6	
	M5130.076-B26-08-12	3,000	1,000	2,000		0,472	8	2,205	8	
	M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	2,593	9	
	M5130.102-B38-12-12	4,000	1,500	2,500		0,472	12	6,162	12	

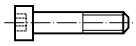
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

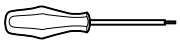
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

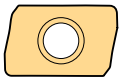
Pièces de montage

	D_c [inch]	0,75–1,25	1,5–2	2,5	3	4–5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

Accessoires

	D_c [inch]	0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004				
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248				
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)				
	Tournevis	FS1484 (T9IP)				
	Clé dynamométrique					FS1394

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															●					
	BCGT120408R-G55	G	2		●	●		○	●		○	●			●	●					●		○
	BCHT120404R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120408R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120412R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120416R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120420R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120425R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120430R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120440R-K85	H	2																●	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●		○	○			○				●		●						○
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●		○	○	●	○	○		●	●	●		●				●	○	○
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120420R-G55	M	2		●		○	○			○				●		●						○
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120432R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●		○	○			○	●	●	●	●		●						○
	BCMT120408R-K55	M	2		●	●		○	●		○				●	●					●		○

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ● → bonne = ◐ → modérée = ○

● ◐ ○ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

M5130 inch

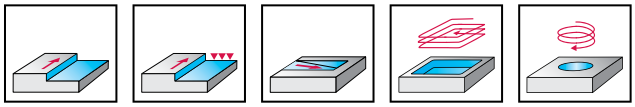
BC .. 1204 .. R

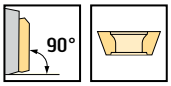
Xtra·tec® XT





– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

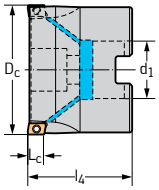




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5130.127-B38-14-12	5,000	1,500	2,500		0,472	14	8,499	14	BC .. 1204 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

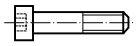
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

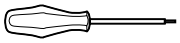
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

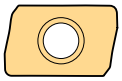
Pièces de montage

	D_c [inch]	0,75–1,25	1,5–2	2,5	3	4–5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

Accessoires

	D_c [inch]	0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004				
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248				
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)				
	Tournevis	FS1484 (T9IP)				
	Clé dynamométrique					FS1394

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															●					
	BCGT120408R-G55	G	2		●	●		○	●		○	●			●	●					●		○
	BCHT120404R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120408R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120412R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120416R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120420R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120425R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120430R-K85	H	2																●	●			
	BCHT120440R-K85	H	2																●	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●		○	○			○				●		●						○
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●		○	○	●	○	○		●	●	●		●				●	○	○
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120420R-G55	M	2		●		○	○			○				●		●						○
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●		○		○	○				●	●						○	○
	BCMT120432R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●		○			○				●	●							○
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●		○	○			○	●	●	●	●		●						○
	BCMT120408R-K55	M	2		●	●		○	●		○				●	●					●		○

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ● → bonne = ● → modérée = ○

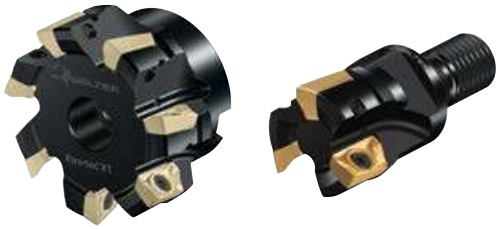
● ● ○ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

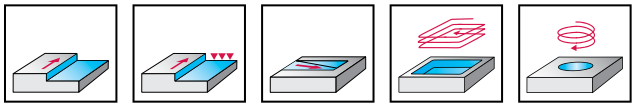
M5130 mm

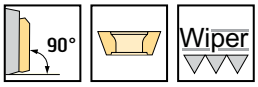
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit									
M5130-032-T28-03-15	32	28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-T36-03-15	40	36	40		15	3	0,31	3	
M5130-040-T36-04-15	40	36	40		15	4	0,3	4	
M5130-050-T45-05-15	50	45	40		15	5	0,43	5	
Cylindrical modular									
M5130-032-TC16-03-15	32	28	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-TC16-04-15	40	28	40		15	4	0,2	4	
DIN 1835 B									
M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,55	3	
Cylindrical shank									
M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,67	2	BC .. 1605 .. R
M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,17	4	
M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,19	3	
M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,42	3	
M5130-050-B22-05-15	50	22	40		15	5	0,28	5	
M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,4	6	
M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,5	3	
M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,42	4	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

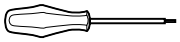
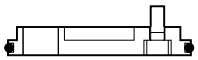
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

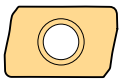
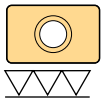
Pièces de montage

	D_c [mm]	25	28–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	25–125	32	40	50	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003				
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248				
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)				
	Tournevis	FS1485 (T15IP)				
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité					FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité					O-R 96X4
	Clé dynamométrique				FS1394	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	2			☺			☺	☹				☹					☺			☺					☹	
	BCGT160508R-G55	G	2	2			☺			☺	☹		☺		☹	☺				☺			☺			☺		☹	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																				☺	☺				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																				☺	☺				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																				☺	☺				
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																				☺	☺				
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																				☺	☺				
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																				☺	☺				
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																				☺	☺				
	BCMT160508R-F55	M	2	2		☺	☺			☺	☹			☹	☹	☺		☺	☺	☺			☺				☹	☹	
	BCMT160508R-G55	M	2	2		☺	☺			☺	☹		☺	☹	☹	☺		☺	☺	☺			☺			☺	☹	☹	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			☺			☺	☹			☹	☹					☺			☺				☹	☹	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			☺	☺			☹			☹	☹					☺	☺						☹	☹	
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			☺	☺			☹			☹	☹					☺	☺						☹	☹	
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			☺	☺			☹				☹					☺	☺							☹	
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			☺			☺	☹				☹					☺			☺					☹	
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			☺	☺			☹				☹					☺	☺							☹	
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			☺	☺			☹			☹	☹					☺	☺						☹	☹	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			☺	☺			☹				☹					☺	☺							☹	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			☺			☺	☹			☹	☹					☺			☺				☹	☹	
	BCMT160508R-G55W	M	2	2							☹			☹	☹												☹	☹	
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5							☹			☹	☹												☹	☹	
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2							☹			☹	☹												☹	☹	
	BCMT160540R-G55W	M	2	1,5							☹			☹	☹												☹	☹	
	BCMT160508R-K55	M	2	2			☺	☺			☺		☺		☺					☺	☺					☺		☺	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	☺				☺			☺				☺	☺					☺							☺

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
Plaquette de planage BCGX1605PDR-G55 uniquement en combinaison avec BCGT160508-G55

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

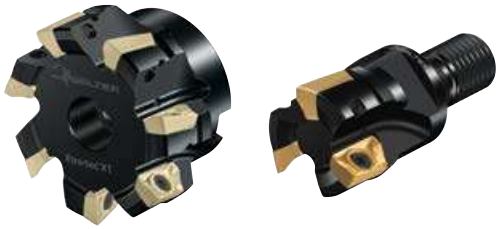
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

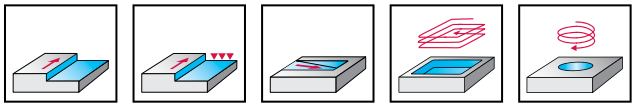
M5130 mm

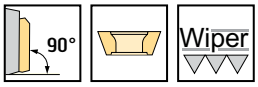
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

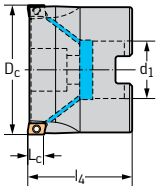




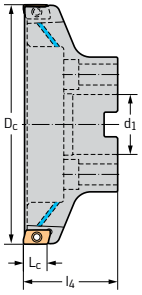
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5130-063-B22-06-15	63	22	40		15	6	0,44	6	BC .. 1605 .. R
M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,61	4	
M5130-063-B27-06-15	63	27	50		15	6	0,64	6	
M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,86	7	
M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,88	4	
M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	0,93	5	
M5130-080-B27-07-15	80	27	50		15	7	0,96	7	
M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,5	5	
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	3,97	7	
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	
M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	3,69	8	BC .. 1605 .. R
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

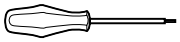
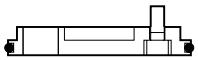
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

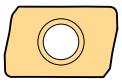
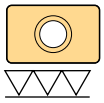
Pièces de montage

	D_c [mm]	25	28–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	25–125	32	40	50	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003				
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248				
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)				
	Tournevis	FS1485 (T15IP)				
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité					FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité					O-R 96X4
	Clé dynamométrique				FS1394	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	2			☺			☺	☹				☹					☺			☺					☹	
	BCGT160508R-G55	G	2	2			☺			☺	☹		☺		☹	☺				☺			☺			☺		☹	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																				☺	☺				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																				☺	☺				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																				☺	☺				
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																				☺	☺				
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																				☺	☺				
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																				☺	☺				
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																				☺	☺				
	BCMT160508R-F55	M	2	2		☺	☺			☺	☹			☹	☹	☺		☺	☺	☺			☺				☹	☹	
	BCMT160508R-G55	M	2	2		☺	☺			☺	☹		☺	☹	☹	☺		☺	☺	☺			☺			☺	☹	☹	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			☺			☺	☹			☹	☹					☺			☺				☹	☹	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			☺	☺			☹			☹	☹					☺	☺						☹	☹	
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			☺	☺			☹			☹	☹					☺	☺						☹	☹	
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			☺	☺			☹				☹					☺	☺							☹	
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			☺			☺	☹				☹					☺			☺					☹	
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			☺	☺			☹				☹					☺	☺							☹	
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			☺	☺			☹			☹	☹					☺	☺						☹	☹	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			☺	☺			☹				☹					☺	☺							☹	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			☺			☺	☹			☹	☹					☺			☺				☹	☹	
	BCMT160508R-G55W	M	2	2							☹			☹	☹												☹	☹	
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5							☹			☹	☹												☹	☹	
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2							☹			☹	☹												☹	☹	
	BCMT160540R-G55W	M	2	1,5							☹			☹	☹												☹	☹	
	BCMT160508R-K55	M	2	2			☺	☺			☺		☺		☺					☺	☺					☺		☺	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	☺				☺			☺				☺	☺					☺							☺

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
Plaquette de planage BCGX1605PDR-G55 uniquement en combinaison avec BCGT160508-G55

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

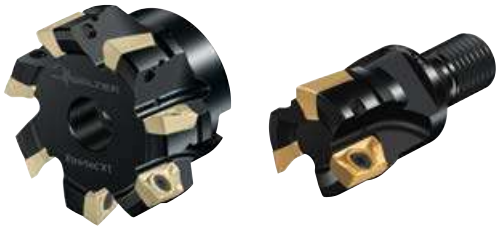
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

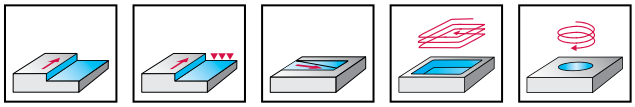
M5130 inch

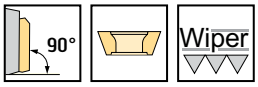
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit									
M5130.038-T36-03-15	1,500	1,417	1,500		0,591	3	0,661	3	BC .. 1605 .. R
M5130.038-T36-04-15	1,500	1,417	1,500		0,591	4	0,701	4	
M5130.051-T45-03-15	2,000	1,772	1,575		0,591	3	0,974	3	
M5130.051-T45-06-15	2,000	1,772	1,575		0,591	6	1,016	6	
DIN 1835 B									
M5130.026-W19-02-15	1,000	0,750	1,85	3,878	0,591	2	0,419	2	BC .. 1605 .. R
M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,719	2	
M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	1,012	3	
M5130.038-W31-03-15	1,500	1,250	1,730	4,011	0,591	3	1,243	3	
M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	1,261	4	
Cylindrical shank									
M5130.026-A19-02-15	1,000	0,750	1,496	7,996	0,591	2	0,902	2	BC .. 1605 .. R
M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	1,607	2	
M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	3,201	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	1,034	3	BC .. 1605 .. R
M5130.051-B19-05-15	2,000	0,750	1,575		0,591	5	0,661	5	
M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	0,816	6	
M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	1,096	4	
M5130.064-B26-06-15	2,500	1,000	1,575		0,591	6	1,146	6	
M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	1,131	7	
M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,502	5	
M5130.076-B26-07-15	3,000	1,000	2,000		0,591	7	2,008	7	
M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	2,297	8	
M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	5,269	5	
M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	6,041	8	
M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	7,542	7	
M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	8,201	10	
M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	10,437	8	
M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	10,229	12	

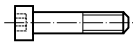
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

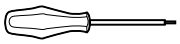
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

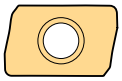
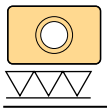
Pièces de montage

	D_c [inch]	1	1,25–1,5	2	2,5–3	4–6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage			FS1523	FS1519	FS1583

Accessoires

	D_c [inch]	1–6	1,5	2
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004		
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248		
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)		
	Tournevis	FS1485 (T15IP)		
	Clé dynamométrique			FS1394

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	2			☺			☺	☹				☹					☺			☺					☹	
	BCGT160508R-G55	G	2	2			☺			☺	☹		☺		☹	☺				☺			☺			☺		☹	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																				☺	☺				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																				☺	☺				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																				☺	☺				
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																				☺	☺				
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																				☺	☺				
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																				☺	☺				
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																				☺	☺				
	BCMT160508R-F55	M	2	2		☺	☺			☺	☹			☹	☹	☺		☺	☺	☺			☺				☹	☹	
	BCMT160508R-G55	M	2	2		☺	☺			☺	☹		☺	☹	☹	☺		☺	☺	☺			☺			☺	☹	☹	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			☺			☺	☹			☹	☹					☺			☺				☹	☹	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			☺	☺			☹			☹	☹					☺	☺						☹	☹	
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			☺	☺			☹			☹	☹					☺	☺						☹	☹	
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			☺	☺			☹				☹					☺	☺							☹	
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			☺			☺	☹				☹					☺			☺					☹	
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			☺	☺			☹				☹					☺	☺							☹	
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			☺	☺			☹			☹	☹					☺	☺						☹	☹	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			☺	☺			☹				☹					☺	☺							☹	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			☺			☺	☹			☹	☹					☺			☺				☹	☹	
	BCMT160508R-G55W	M	2	2							☹			☹	☹												☹	☹	
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5							☹			☹	☹												☹	☹	
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2							☹			☹	☹												☹	☹	
	BCMT160540R-G55W	M	2	1,5							☹			☹	☹												☹	☹	
	BCMT160508R-K55	M	2	2			☺	☺			☺		☺		☺					☺	☺					☺		☺	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	☺				☺			☺				☺	☺					☺							☺

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
Plaquette de planage BCGX1605PDR-G55 uniquement en combinaison avec BCGT160508-G55

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

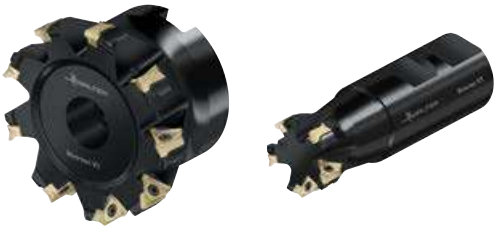
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

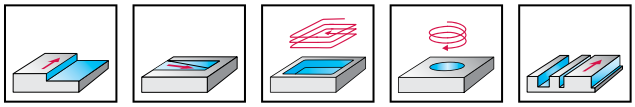
M5137 mm

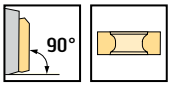
TNMU11T3...

Xtra·tec® XT



– 6 arêtes de coupe par plaquette amovible

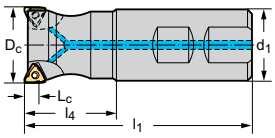




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

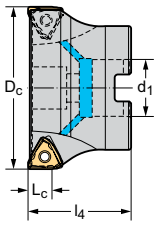
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,29	3	TNMU11T3...
M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	



DIN 1835 B

M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T3...
M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,43	8	
M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,48	9	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

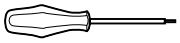
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

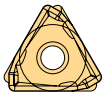
Pièces de montage

	D_c [mm]	25–63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	25–63
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	3	0,4	1	☻	☻	☻	☹	☹	☻	☻	☹	☹	☹
	TNMU11T308R-G27	M	3	0,8	0,8		☻	☻	☹	☹	☻		☹	☹	☹
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1	☻	☻	☻	☹	☹		☻	☹	☹	☹

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☹

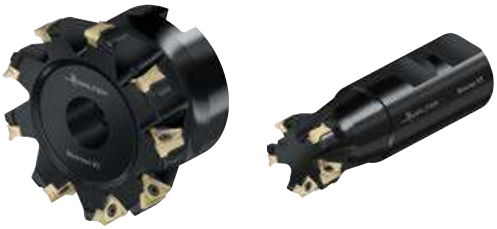
☻ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

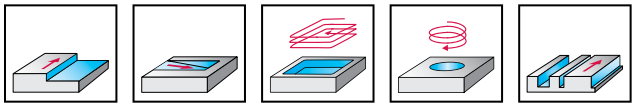
M5137 inch

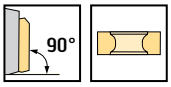
TNMU11T3...

Xtra·tec® XT



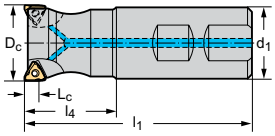
– 6 arêtes de coupe par plaquette amovible





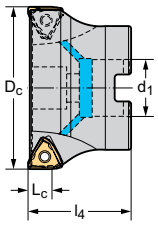
	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5137.026-W19-03-05	1,000	0,750	1,181	3,212	0,197	3	0,353	3	TNMU11T3...
M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	3,462	0,197	3	0,639	3	
M5137.031-W26-04-05	1,250	1,000	1,181	3,462	0,197	4	0,705	4	
M5137.031-W26-05-05	1,250	1,000	1,181	3,462	0,197	5	0,683	5	
M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	4	1,014	4	
M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	5	0,992	5	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500		0,197	5	0,331	5	TNMU11T3...
M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500		0,197	6	0,617	6	
M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,728	6	
M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500		0,197	8	0,728	8	
M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500		0,197	7	1,759	7	
M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500		0,197	9	1,146	9	

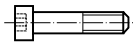
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

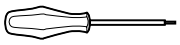
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

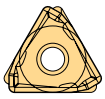
Pièces de montage

	D_c [inch]	1–1,25	1,5–2	2,5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1518	FS1519

Accessoires

	D_c [inch]	1–2,5
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	3	0,016	0,039	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹
	TNMU11T308R-G27	M	3	0,031	0,030		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,016	0,039	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Fraise à dresser

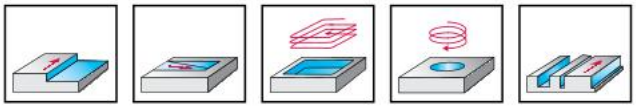
M5137 mm

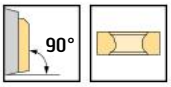
TNMU1605...

Xtra·tec® XT



– 6 arêtes de coupe par plaquette amovible

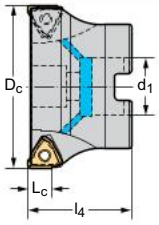




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

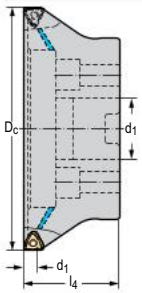
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU1605...
M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,66	5	
M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,57	7	
M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	0,9	7	
M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,91	9	
M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,42	8	
M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	
M5137-125-B40-11-08	125	40	63	8	11	3,23	11	
M5137-125-B40-13-08	125	40	63	8	13	3,24	13	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5137-160-B40-12-08	160	40	63	8	12	4,48	12	TNMU1605...
M5137-160-B40-14-08	160	40	63	8	14	4,5	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

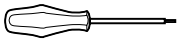
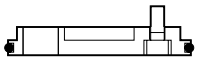
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

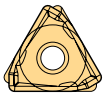
Pièces de montage

	D_c [mm]	50–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2079 (T9IP) 2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	50–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	3	0,8	1,6	☻	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	3	1,2	1,3		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU160516R-G27	M	3	1,6	0,9		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	☻	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹

HC = carbure revêtu

D2

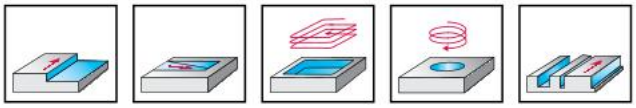
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

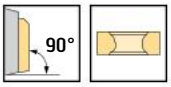
☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser
M5137 inch
TNMU1605...
Xtra·tec® XT



– 6 arêtes de coupe par plaquette amovible

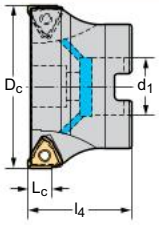




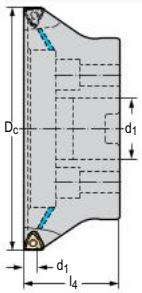
	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,639	4	TNMU1605...
M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,617	5	
M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,065	5	
M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	1,014	7	
M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,814	7	
M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	1,764	9	
M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,470	8	
M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	5,445	11	
M5137.127-B38-11-08	5,000	1,500	2,48	0,315	11	7,496	11	
M5137.127-B38-13-08	5,000	1,500	2,48	0,315	13	7,518	13	
M5137.152-B38-12-08	6,000	1,500	2,48	0,315	12	12,037	12	TNMU1605...
M5137.152-B38-14-08	6,000	1,500	2,48	0,315	14	8,841	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

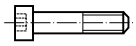
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

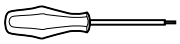
WALTER SELECT — Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

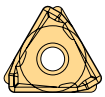
Pièces de montage

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1518	FS1519	FS1583

Accessoires

	D_c [inch]	2–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	3	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	3	0,047	0,051		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU160516R-G27	M	3	0,063	0,035		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹

HC = carbure revêtu

D2

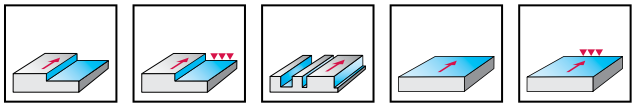
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

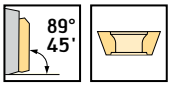
Fraise à dresser

M4132 mm



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit									
M4132-016-T14-02-06	16	14,5	25		5,6	2	0,04	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-T18-03-06	20	18,5	30		5,6	3	0,07	3	
M4132-025-T22-02-09	25	22	35		8,4	2	0,12	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-T22-03-06	25	22	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-T22-04-06	25	22	35		5,6	4	0,12	4	
M4132-032-T28-03-09	32	28	40		8,4	3	0,2	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-T36-04-09	40	36	40		8,4	4	0,36	4	
Cylindrical modular									
M4132-016-TC08-02-06	16	14,5	25		5,6	2	0,03	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-TC10-03-06	20	18,5	30		5,6	3	0,06	3	
M4132-025-TC12-02-09	25	22	35		8,4	2	0,1	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-TC12-03-06	25	22	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-TC12-04-06	25	22	35		5,6	4	0,1	4	
M4132-032-TC16-03-09	32	28	40		8,4	3	0,18	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
DIN 1835 B									
M4132-016-W16-02-06	16	16	31	80	5,6	2	0,11	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-W20-02-06	20	20	39	90	5,6	2	0,2	2	
M4132-020-W20-03-06	20	20	39	90	5,6	3	0,19	3	
M4132-025-W25-02-09	25	25	43	100	8,4	2	0,34	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-W25-03-06	25	25	43	100	5,6	3	0,33	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-W25-04-06	25	25	43	100	5,6	4	0,35	4	
M4132-032-W32-02-09	32	32	49	110	8,4	2	0,61	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-032-W32-03-09	32	32	49	110	8,4	3	0,6	3	
M4132-040-W40-04-09	40	40	49	120	8,4	4	1,07	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4132-040-B16-04-09	40	16	40		8,4	4	0,22	4	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-B16-05-09	40	16	40		8,4	5	0,22	5	
M4132-050-B22-04-09	50	22	40		8,4	4	0,33	4	
M4132-050-B22-04-12	50	22	40		11,6	4	0,31	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-050-B22-05-12	50	22	40		11,6	5	0,29	5	
M4132-050-B22-06-09	50	22	40		8,4	6	0,3	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-063-B22-05-09	63	22	40		8,4	5	0,55	5	
M4132-063-B22-05-12	63	22	40		11,6	5	0,5	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-063-B22-06-12	63	22	40		11,6	6	0,49	6	
M4132-063-B22-07-09	63	22	40		8,4	7	0,58	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-06-09	80	27	50		8,4	6	1,14	6	
M4132-080-B27-06-12	80	27	50		11,6	6	0,69	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

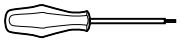
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

Pièces de montage

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☻	😐	😐		😵	😐		😵			😐	😵	😵					😐		😵
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☻	😐		😐	😵	😐		😵			😐	😵		😵				😐		😵
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☻	😐		😐	😵	😐		😵			😐	😵		😵				😐		😵
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	☻	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☻	😐		😐	😵			😵			😐	😵		😵						😵
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	😐		😐	😵	😐		😵		😐	😐	😵		😵				😐		😵
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	😐		😐	😵	😐	😵	😵	☻		😐	😵		😵				😐	😵	😵
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐		😐	😵			😵				😵		😵						😵
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐		😐	😵	😐	😵	😵				😵		😵				😐	😵	😵
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	😵	😵								😐	😵	😵							
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																	☻	😐			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	☻	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☻	😐		😐	😵			😵			😐	😵		😵						😵
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	😐		😐	😵	😐		😵		😐	😐	😵		😵				😐		😵
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			😐	😐		😵			😵				😵	😵							😵
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	😵	😐	😵	😵	☻		😐	😵	😵	😵				😐	😵	😵
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐		😵			😵				😵	😵							😵
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐		😵			😵				😵	😵							😵
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐		😐	😵	😐	😵	😵				😵		😵				😐	😵	😵
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	😵		😵							😐	😵		😵						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			😵			😵			😵		😐		😵								😵
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																	☻	😐			
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	😐		😐	😵	😐	😵	😵	☻		😐	😵		😵				😐	😵	😵
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐		😐	😵			😵				😵		😵						😵
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐		😵			😵				😵	😵							😵
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐		😵			😵				😵	😵							😵
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐		😐	😵	😐	😵	😵				😵		😵				😐	😵	😵
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☻	😐		😐	😵			😵			😐	😵		😵						😵
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	😐		😐	😵	😐		😵		😐	😐	😵		😵				😐		😵
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	😵		😵							😐	😵		😵						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			😵			😵			😵		😐		😵								😵
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4															😐						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8															😐						

SD..06T2.. : à partir d'un rayon de bec r <gt/> 0,4 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
SD..09T3.. : à partir d'un rayon de bec r <gt/> 0,8 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
SD..1204.. : à partir d'un rayon de bec r <gt/> 0,8 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
$R_{(corps)} = r_{(plaquette\ amovible)}$

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = 😵

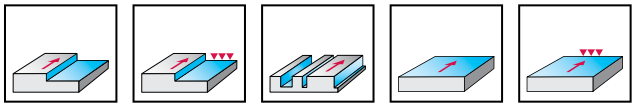
☻ 😐 😵 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

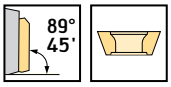
Fraise à dresser

M4132 mm



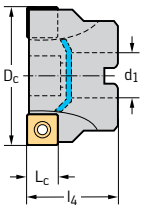
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4132-080-B27-08-09	80	27	50		8,4	8	1,17	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-08-12	80	27	50		11,6	8	1,05	8	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-100-B32-07-12	100	32	50		11,6	7	1,8	7	
M4132-100-B32-09-12	100	32	50		11,6	9	1,83	9	
M4132-125-B40-08-12	125	40	63		11,6	8	3,37	8	
M4132-125-B40-10-12	125	40	63		11,6	10	3,29	10	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

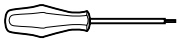
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☻	😐	😐		☹	😐		☹			😐	☹	☹					😐		☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☻	😐		😐	☹	😐		☹			😐	☹		☹				😐		☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☻	😐		😐	☹	😐		☹			😐	☹		☹				😐		☹
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	☻	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☻	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹				😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	😐		😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹		☹				😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐		😐	☹			☹				☹		☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐		😐	☹	😐	☹	☹				☹		☹				😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹								😐	☹	☹							
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																	☻	😐			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	☻	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☻	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹				😐		☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐		😐	☹	😐	☹	☹				☹		☹				😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹		☹							😐	☹		☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹			☹			☹		😐		☹								☹
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																	☻	😐			
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	😐		😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹		☹				😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐		😐								☹		☹						
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐		😐	☹	😐	☹	☹				☹		☹				😐	☹	☹
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☻	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹				😐		☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹		☹							😐	☹		☹						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹			☹			☹		😐		☹								☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4															😐						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8															😐						

SD..06T2.. : à partir d'un rayon de bec r <gt/> 0,4 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
SD..09T3.. : à partir d'un rayon de bec r <gt/> 0,8 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
SD..1204.. : à partir d'un rayon de bec r <gt/> 0,8 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
$R_{(corps)} = r_{(plaquette\ amovible)}$

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

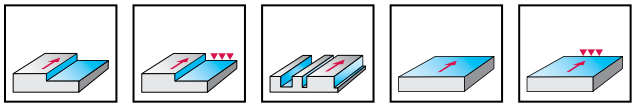
Fraise à dresser

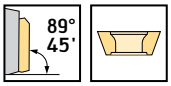
M4132 inch





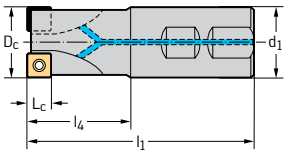
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





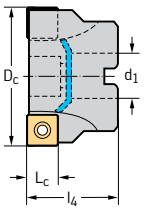
	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4132.026-W26-02-09	1,000	1,000	1,339	3,622	0,331	2	0,071	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.031-W31-03-09	1,250	1,250	1,417	3,701	0,331	3	0,108	3	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4132.038-B13-05-09	1,500	0,500	1,575		0,331	5	0,049	5	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,500		0,457	4	0,778	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.051-B19-06-09	2,000	0,750	1,575		0,331	6	0,97	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,457	5	1,109	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.064-B26-07-09	2,500	1,000	1,575		0,331	7	0,141	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.076-B26-06-12	3,000	1,000	1,969		0,457	6	2,002	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR

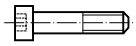
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

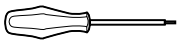
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

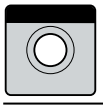
Pièces de montage

	Type	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1597	FS1523

Accessoires

	Type	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	😐		😐	☹	😐		☹			😐	☹		☹				😐		☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	😐		😐	☹	😐		☹			😐	☹		☹				😐		☹
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																	☺	😐			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹				😐		☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐		😐	☹	😐	☹	☹				☹		☹				😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹		☹							😐	☹		☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹			☹			☹		😐		☹								☹
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																	☺	😐			
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹		☹				😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐		😐	☹			☹				☹		☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐		😐	☹	😐	☹	☹				☹		☹				😐	☹	☹
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹				😐		☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹		☹							😐	☹		☹						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹			☹			☹		😐		☹								☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4															😐						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8															😐						

SD..06T2.. : à partir d'un rayon de bec r <gt/> 0,4 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
SD..09T3.. : à partir d'un rayon de bec r <gt/> 0,8 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
SD..1204.. : à partir d'un rayon de bec r <gt/> 0,8 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
$R_{(corps)} = r_{(plaquette\ amovible)}$

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

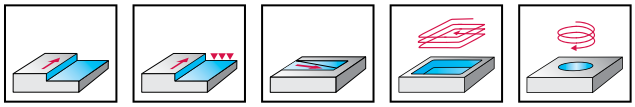
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

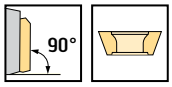
Fraise pour ramping

M2131 mm



– Pour l'usinage de poches
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit										
M2131-025-T22-02-15	25	22	45			15	2	0,1	2	ZDGT15 . 4 .. R
M2131-032-T28-02-15	32	28	50			15	2	0,21	2	
M2131-032-T28-02-20	32	28	50			20	2	0,17	2	ZDGT20 . 5 .. R
M2131-032-T28-03-15	32	28	50			15	3	0,21	3	ZDGT15 . 4 .. R
M2131-040-T36-02-20	40	36	50			20	2	0,35	2	ZDGT20 . 5 .. R
M2131-040-T36-03-15	40	36	50			15	3	0,36	3	ZDGT15 . 4 .. R
Cylindrical shank										
M2131-025-A20-02-15-S	25	20	40		110	15	2	0,25	2	ZDGT15 . 4 .. R
M2131-025-A25-02-15-L	25	25	40		150	15	2	0,5	2	
M2131-032-A20-02-15-S	32	20	40		110	15	2	0,29	2	
M2131-032-A20-03-15-S	32	20	40		110	15	3	0,25	3	
M2131-032-A25-02-15-L	32	25	40		175	15	2	0,65	2	
M2131-032-A25-02-20-L	32	25	40		175	20	2	0,61	2	ZDGT20 . 5 .. R
M2131-032-A25-03-15-L	32	25	40		175	15	3	0,62	3	ZDGT15 . 4 .. R
M2131-032-A32-02-15-L	32	32	50		175	15	2	0,95	2	
M2131-032-A32-02-20-L	32	32	50		175	20	2	0,93	2	ZDGT20 . 5 .. R
M2131-032-A32-03-15-L	32	32	50		175	15	3	0,92	3	ZDGT15 . 4 .. R
HSK DIN 69893-1 A										
M2131-025-H63-02-15	25	63	110	60		15	2	1	2	ZDGT15 . 4 .. R
M2131-032-H63-02-15	32	63	110	65		15	2	1,1	2	
M2131-050-H63-03-20	50	63	110	80		20	3	1,43	3	ZDGT20 . 5 .. R
M2131-050-H63-04-15	50	63	110	80		15	4	0,21	4	ZDGT15 . 4 .. R
M2131-050-H80-03-20-D	50	80	110	80		20	3	1,88	3	ZDGT20 . 5 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M2131-040-B16-03-15	40	16	50			15	3	0,27	3	ZDGT15 . 4 .. R
M2131-050-B22-03-20	50	22	60			20	3	0,53	3	ZDGT20 . 5 .. R
M2131-050-B22-04-15	50	22	50			15	4	0,38	4	ZDGT15 . 4 .. R
M2131-063-B22-04-20	63	22	50			20	4	0,54	4	ZDGT20 . 5 .. R
M2131-063-B22-05-15	63	22	50			15	5	0,59	5	ZDGT15 . 4 .. R
M2131-080-B27-05-15	80	27	60			15	5	1,37	5	

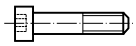
Outils pré-équilibrés | Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse – voir Annexe technique / Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse | Les outils avec cône HSK présentent un balourd résiduel de 3 gmm – avec alésage pour puce, sans la puce | M2131-...-D, interface de coupe spéciale pour Dörries Scharmann (similaire HSK-A DIN 69893) | Accessoires HSK – voir Pièces de montage et accessoires | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

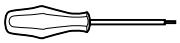
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

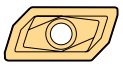
Pièces de montage

	Type D_c [mm]	ZDGT15 . 4 .. R 25–32	ZDGT15 . 4 .. R 40	ZDGT15 . 4 .. R 50–63	ZDGT15 . 4 .. R 80	ZDGT20 . 5 .. R 32	ZDGT20 . 5 .. R 40	ZDGT20 . 5 .. R 50	ZDGT20 . 5 .. R 63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X035 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X040 ISO4762 12.9 (SW 10)			M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M10X035 ISO4762 12.9 (SW 8)

Accessoires

	Type	ZDGT15 . 4 .. R	ZDGT20 . 5 .. R
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	N HC HC WNN15	N HC HC WXN15	N HW WK10	N HW WMG40
	ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	☻	☻	☻	
	ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	☻	☻	☻	
	ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	☻	☻	☻	
	ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	☻	☻	☻	
	ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	☻	☻	☻	
	ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	☻	☻	☻	
	ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	☻	☻	☻	
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2				☹
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2				☹
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2				☹
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2				☹
	ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2				☹
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2				☹
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2				☹
	ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	☻		☹	
	ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			☹	
	ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			☹	
	ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	☻		☹	
	ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	☻		☹	
	ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	☻		☹	
	ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			☹	
	ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			☹	
	ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			☹	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2				☹
	ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2				☹
	ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2				☹
	ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2				☹
	ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2				☹
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2				☹

À partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☹ → modérée = ☹

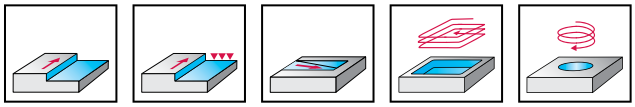
☻ ☹ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

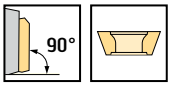
Fraise pour ramping

M2131 inch



– Pour l'usinage de poches
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit									
M2131.026-T22-02-15	1,000	0,866	1,752		0,591	2	0,231	2	ZDGT15 . 4 .. R
M2131.031-T28-03-15	1,250	1,102	2,000		0,591	3	0,465	3	
M2131.038-T36-03-15	1,500	1,417	2,000		0,591	3	0,825	3	
Cylindrical shank									
M2131.026-A26-02-15-L	1,000	1,000	1,500	6,000	0,591	2	1,188	2	ZDGT15 . 4 .. R
M2131.031-A26-02-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	2	1,475	2	
M2131.031-A26-03-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	3	1,411	3	
M2131.038-A31-03-15-L	1,500	1,250	2,252	7,000	0,591	3	2,355	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M2131.051-B19-03-20	2,000	0,750	2,000		0,787	3	0,884	3	ZDGT20 . 5 .. R
M2131.051-B19-04-15	2,000	0,750	2,000		0,591	4	0,904	4	ZDGT15 . 4 .. R
M2131.064-B26-04-20	2,500	1,000	2,000		0,787	4	1,08	4	ZDGT20 . 5 .. R
M2131.064-B26-05-15	2,500	1,000	2,000		0,591	5	1,168	5	ZDGT15 . 4 .. R
M2131.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,072	5	
M2131.076-B26-05-20	3,000	1,000	2,000		0,787	5	1,784	5	ZDGT20 . 5 .. R

Outils pré-équilibrés | Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse – voir Annexe technique / Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

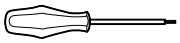
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

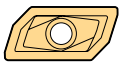
Pièces de montage

	Type D_c [inch]	ZDGT15 . 4 .. R 1–1,25	ZDGT15 . 4 .. R 1,5	ZDGT15 . 4 .. R 2	ZDGT15 . 4 .. R 2,5–3	ZDGT20 . 5 .. R 2	ZDGT20 . 5 .. R 2,5–3
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1222 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS2281 (T20IP) 3,688 lbs	FS2281 (T20IP) 3,688 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage			FS1338	FS1340	FS1338	FS1340

Accessoires

	Type	ZDGT15 . 4 .. R	ZDGT20 . 5 .. R
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	N HC HC WNN15	N HC HC WXN15	N HW WK10	N HW WMG40
	ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	☻	☻	☻	
	ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	☻	☻	☻	
	ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	☻	☻	☻	
	ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	☻	☻	☻	
	ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	☻	☻	☻	
	ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	☻	☻	☻	
	ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	☻	☻	☻	
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2				☹
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2				☹
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2				☹
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2				☹
	ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2				☹
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2				☹
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2				☹
	ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	☻		☹	
	ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			☹	
	ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			☹	
	ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	☻		☹	
	ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	☻		☹	
	ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	☻		☹	
	ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			☹	
	ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			☹	
	ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			☹	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2				☹
	ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2				☹
	ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2				☹
	ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2				☹
	ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2				☹
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2				☹

À partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☹ → modérée = ☠

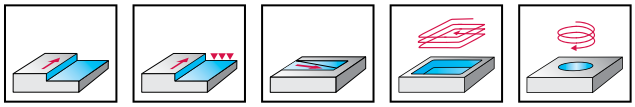
☻ ☹ ☠ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

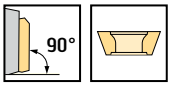
Fraise pour ramping

M2331 mm



– Pour l'usinage de poches
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

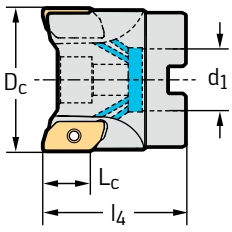




	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

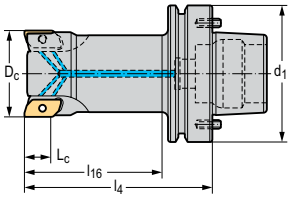
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,22	3	ZD .. 15A4 ..
M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,42	3	ZD .. 20A5 ..
M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,42	4	ZD .. 15A4 ..



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M2331-050-H80F-04-15-MA	50	80	110	80	15	4	1,89	4	ZD .. 15A4 ..



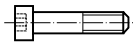
Outils pré-équilibrés | Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse – voir Annexe technique / Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse | Les outils avec cône HSK présentent un balourd résiduel de 3 gmm – avec alésage pour puce, sans la puce | M2331-...-MA interface de coupe spéciale pour Makino (similaire HSK-A DIN 69893) | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

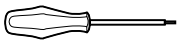
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

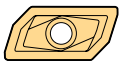
Pièces de montage

	Type	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Accessoires

	Type	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2	☺
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2	☺
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2	☺
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2	☺
	ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2	☺
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2	☺
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2	☺
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2	☺
	ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2	☺
	ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2	☺
	ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2	☺
	ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2	☺
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2	☺

À partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HW = carbure non revêtu

D2

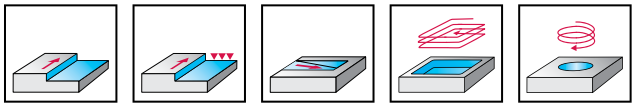
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☹

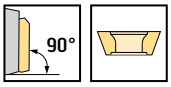
Fraise pour ramping

M2331 inch



– Pour l'usinage de poches
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

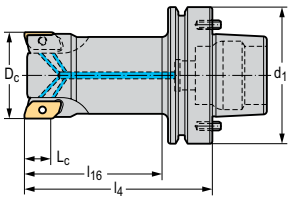




	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M2331.051-H80F-04-15-MA	2,000	3,150	4,331	3,150	0,591	4	4,226	4	ZD .. 15A4 ..



Outils pré-équilibrés | Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse – voir Annexe technique / Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse | Les outils avec cône HSK présentent un balourd résiduel de 3 gmm – avec alésage pour puce, sans la puce | M2331-...-MA interface de coupe spéciale pour Makino (similaire HSK-A DIN 69893) | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

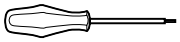
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

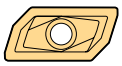
Pièces de montage

	Type	ZD .. 15A4 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Accessoires

	Type	ZD .. 15A4 ..
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2	☺
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2	☺
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2	☺
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2	☺
	ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2	☺
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2	☺
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2	☺

À partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise multi-dents

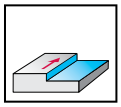
M2136 mm

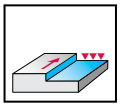
SNEF120408R; SNEX1204PN ..

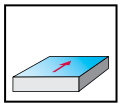


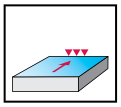


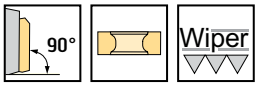
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible
– repositionnement axial impossible







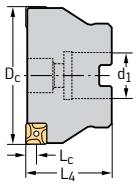




	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

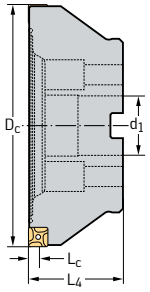
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,7	8	
M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,23	12	
M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M2136-160-B40-24-06	160	40	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

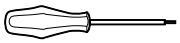
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

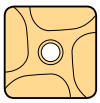
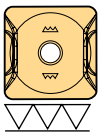
Pièces de montage

	D_c [mm]	50–160
	Coin de serrage	FK377
	Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage	FS2185 (T10IP) 4 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	50–160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2268 (T10IP)
	Tournevis	FS2267 (T10IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP35G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	H HC WHH15X
	SNEF120408R-B67	E	8	0,8	2,1	☹			😐	😐	☹	
	SNEF1204PNN-A27	E	8	1,2	10,3			🙂				🙂
	SNEX1204PNN-A27	E	4	1,2	10,3		🙂	🙂				🙂
	SNEX1204PNR-B67	E	4	0,8	10,8		🙂	🙂				🙂

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 🙂 → bonne = 😐 → modérée = ☹

🙂 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

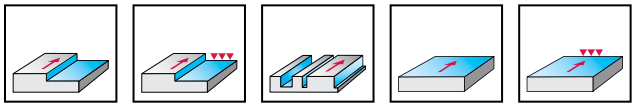
F5041 mm

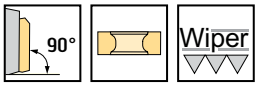
LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX™



– Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit									
F5041.T22.025.Z03.08	25	22	35		8	3	0,11	3	LNH . 0904 .. R
F5041.T22.025.Z04.08	25	22	35		8	4	0,1	4	
F5041.T28.032.Z04.08	32	28	40		8	4	0,22	4	
F5041.T28.032.Z05.08	32	28	40		8	5	0,22	5	
DIN 1835 B									
F5041.W25.025.Z03.08	25	25	43	100	8	3	0,34	3	LNH . 0904 .. R
F5041.W25.025.Z04.08	25	25	43	100	8	4	0,32	4	
F5041.W32.032.Z04.08	32	32	49	110	8	4	0,6	4	
F5041.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,6	5	
Cylindrical shank									
F5041.Z25.025.Z03.08	25	25	38	200	8	3	0,74	3	LNH . 0904 .. R
F5041.Z25.025.Z04.08	25	25	38	200	8	4	0,7	4	
F5041.Z32.032.Z04.08	32	32	39	250	8	4	1,49	4	
F5041.Z32.032.Z05.08	32	32	39	250	8	5	1,5	5	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F5041.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,22	4	LNH . 0904 .. R
F5041.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,22	6	
F5041.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,49	5	
F5041.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,36	7	
F5041.B22.063.Z07.08	63	22	40		8	7	0,75	7	
F5041.B22.063.Z10.08	63	22	40		8	10	0,75	10	

Équilibré par construction | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

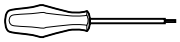
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

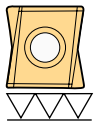
Pièces de montage

	D_c [mm]	25–63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	25	32	40–63
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange		FS2013 (T9IP)	
	Tournevis		FS1484 (T9IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		☻	☻		☻	☻		☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻			☻	☻	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1		☻	☻		☻	☻		☻	☻			☻	☻	☻	☻			☻	☻	
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			☻		☻	☻		☻	☻					☻	☻			☻	☻	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				☻		☻	☻		☻	☻					☻	☻			☻	☻	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2				☻		☻	☻		☻	☻					☻	☻			☻	☻	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5						☻			☻											☻	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																	☻	☻			
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5		☻	☻		☻	☻			☻			☻	☻	☻		☻				☻	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☻			☻			☻			☻	☻				☻						☻

Plaquette de planage LNHX0904PDR-L55T uniquement en combinaison avec LNHU090404R-L55T . .
Ne pas utiliser la plaquette de planage LNHX0904PDR-L55T dans des outils D_C=25mm.

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

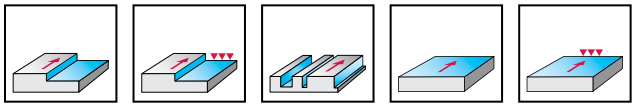
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

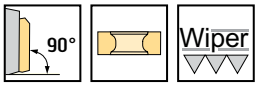
☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser
F5041 inch
LNH . 0904 .. R
Walter BLAXX™



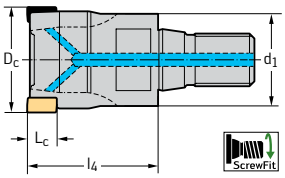
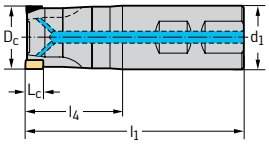
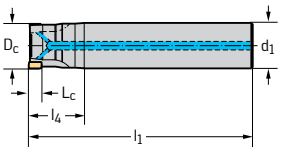
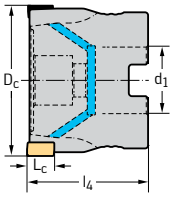
– Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	F5041.UT22.026.Z02.08	1,000	0,866	1,378		0,315	2	0,243	2	LNH . 0904 .. R
 DIN 1835 B	F5041.UW26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,719	4,000	0,315	3	0,785	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.UW31.031.Z04.08	1,250	1,250	1,719	4,000	0,315	4	1,224	4	
 Cylindrical shank	F5041.UZ26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,97	8,000	0,315	3	1,64	3	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5041.UB19.051.Z05.08	2,000	0,750	1,575		0,315	5	1,371	5	LNH . 0904 .. R

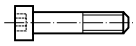
Équilibré par construction | Tournevis compris dans la fourniture | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

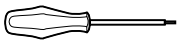
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

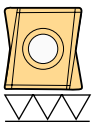
Pièces de montage

	D_c [inch]	1–1,25	2
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1518

Accessoires

	D_c [inch]	1–2
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺		☺	☺	☺		☺			☺	☺	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1		☺	☺		☺	☺		☺	☺			☺	☺	☺		☺			☺	☺	
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			☺		☺	☺		☺	☺					☺		☺			☺	☺	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				☺		☺	☺		☺	☺					☺		☺			☺	☺	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2				☺		☺	☺		☺	☺					☺		☺			☺	☺	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5						☺			☺											☺	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																	☺	☺			
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5		☺	☺		☺	☺			☺			☺	☺	☺		☺				☺	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺			☺			☺			☺	☺				☺						☺

Plaquette de planage LNHX0904PDR-L55T uniquement en combinaison avec LNHU090404R-L55T . .
Ne pas utiliser la plaquette de planage LNHX0904PDR-L55T dans des outils D_C=25mm.

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

F5141 mm

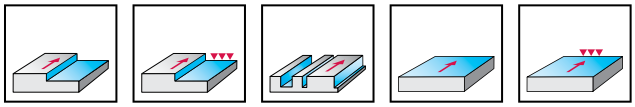
LNH . 1306 .. R

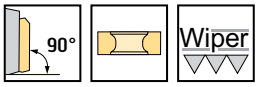
Walter BLAXX™





– Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit									
F5141.T36.040.Z05.12	40	36	40		12	5	0,36	5	LNH . 1306 .. R
F5141.T45.050.Z06.12	50	45	40		12	6	0,48	6	
DIN 1835 B									
F5141.W32.040.Z05.12	40	32	49	110	12	5	0,64	5	LNH . 1306 .. R
Cylindrical shank									
F5141.Z32.040.Z03.12	40	32	44	250	12	3	1,57	3	LNH . 1306 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F5141.B16.040.Z04.12	40	16	40		12	4	0,2	4	LNH . 1306 .. R
F5141.B16.040.Z05.12	40	16	40		12	5	0,2	5	
F5141.B22.050.Z05.12	50	22	40		12	5	0,32	5	
F5141.B22.050.Z06.12	50	22	40		12	6	0,36	6	
F5141.B22.063.Z06.12	63	22	40		12	6	0,57	6	
F5141.B22.063.Z08.12	63	22	40		12	8	0,57	8	
F5141.B27.080.Z07.12	80	27	50		12	7	1,29	7	
F5141.B27.080.Z10.12	80	27	50		12	10	1,27	10	
F5141.B32.100.Z09.12	100	32	50		12	9	1,79	9	
F5141.B32.100.Z13.12	100	32	50		12	13	1,93	13	
F5141.B40.125.Z11.12	125	40	63		12	11	3,48	11	
F5141.B40.125.Z16.12	125	40	63		12	16	3,38	16	

Équilibré par construction | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

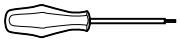
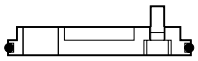
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

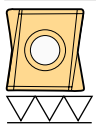
Pièces de montage

	D_c [mm]	40–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	40	50	63–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003			
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248			
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)			
	Tournevis	FS1485 (T15IP)			
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité				FS936 SET KOMPLETT
	Clé dynamométrique				O-R 96X4
	Bague d'étanchéité		FS1394		

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☻	☻	☻		☻	☻		☻		☻	☻		☻	☻	☻	☻		☻			☻		☻	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			☻			☻	☻		☻		☻					☻			☻			☻		☻	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			☻			☻	☻		☻		☻					☻			☻			☻		☻	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			☻			☻	☻				☻					☻			☻					☻	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			☻			☻	☻				☻					☻			☻					☻	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3				☻			☻	☻				☻					☻			☻					☻	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				☻			☻	☻				☻					☻			☻					☻	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2							☻				☻													☻	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																				☻	☻				
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☻	☻			☻	☻			☻	☻			☻	☻	☻			☻				☻	☻	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☻				☻			☻				☻	☻					☻							☻
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☻				☻			☻				☻	☻					☻							☻

Plaquette de planage LNHX130608R-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .
Plaquette de planage LNHX1306PDR-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .
Ne pas utiliser la plaquette de planage LNHX1306..R-L55T dans des outils D_C=40mm.

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

F5141 mm

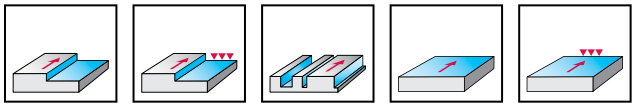
LNH . 1306 .. R

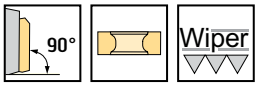
Walter BLAXX™





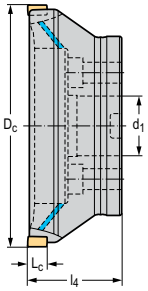
– Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F5141.B40.160.Z13.12	160	40	63		12	13	4,47	13	LNH . 1306 .. R

Équilibré par construction | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

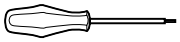
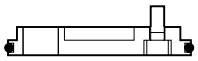
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

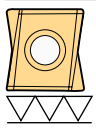
Pièces de montage

	D_c [mm]	40–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	40	50	63–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003			
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248			
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)			
	Tournevis	FS1485 (T15IP)			
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité				FS936 SET KOMPLETT
	Clé dynamométrique				O-R 96X4
	Bague d'étanchéité		FS1394		

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☻	☻	☻		☻	☻		☻		☻	☻		☻	☻	☻	☻		☻			☻		☻	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			☻			☻	☻		☻		☻					☻			☻			☻		☻	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			☻			☻	☻		☻		☻					☻			☻			☻		☻	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			☻			☻	☻				☻					☻			☻					☻	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			☻			☻	☻				☻					☻			☻					☻	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3				☻			☻	☻				☻					☻			☻					☻	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				☻			☻	☻				☻					☻			☻					☻	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2							☻				☻													☻	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																				☻	☻				
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☻	☻			☻	☻			☻	☻			☻	☻	☻			☻				☻	☻	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☻				☻			☻				☻	☻					☻							☻
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☻				☻			☻				☻	☻					☻							☻

Plaquette de planage LNHX130608R-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .
Plaquette de planage LNHX1306PDR-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .
Ne pas utiliser la plaquette de planage LNHX1306..R-L55T dans des outils D_C=40mm.

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

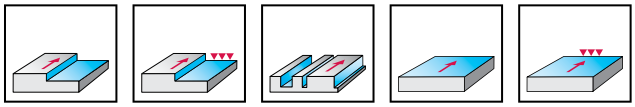
☻ ☻ ☻ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

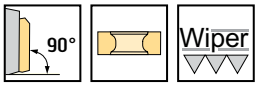
Fraise à dresser
F5141 inch
LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX™





– Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible

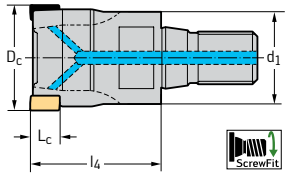




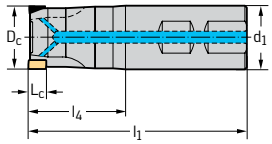
	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

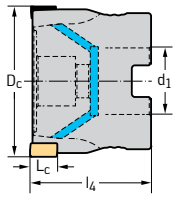
Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
F5141.UT36.038.Z04.12	1,500	1,417	1,575		0,472	4	0,750	4	LNH . 1306 .. R
F5141.UW38.038.Z04.12	1,500	1,500	1,812	4,500	0,472	4	1,989	4	LNH . 1306 .. R
F5141.UB19.051.Z05.12	2,000	0,750	1,575		0,472	5	1,146	5	LNH . 1306 .. R
F5141.UB26.064.Z06.12	2,500	1,000	1,575		0,472	6	1,799	6	
F5141.UB26.076.Z05.12	3,000	1,000	1,969		0,472	5	2,412	5	
F5141.UB26.076.Z07.12	3,000	1,000	1,969		0,472	7	2,89	7	
F5141.UB31.102.Z09.12	4,000	1,250	1,969		0,472	9	5,860	9	
F5141.UB38.102.Z06.12	4,000	1,500	2,480		0,472	6	5,703	6	
F5141.UB38.102.Z09.12	4,000	1,500	2,480		0,472	9	5,653	9	
F5141.UB38.127.Z07.12	5,000	1,500	2,480		0,472	7	8,331	7	
F5141.UB38.127.Z11.12	5,000	1,500	2,480		0,472	11	10,132	11	
F5141.UB38.152.Z08.12	6,000	1,500	2,480		0,472	8	11,53	8	
F5141.UB38.152.Z13.12	6,000	1,500	2,480		0,472	13	13,316	13	



ScrewFit



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

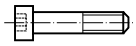
Tournevis compris dans la fourniture | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

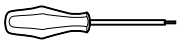
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

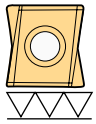
Pièces de montage

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4	5–6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1518	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Accessoires

	D_c [inch]	1,5	2–6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☺	☺	☺		☺	☹		☺		☹	☺		☺	☺	☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			☺			☺	☹		☺		☹					☹			☹			☺		☹	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			☺			☺	☹		☺		☹					☹			☹			☺		☹	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			☺			☺	☹				☹					☹			☹					☹	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			☺			☺	☹				☹					☹			☹					☹	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3				☺			☺	☹				☹					☹			☹					☹	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				☺			☺	☹				☹					☹			☹					☹	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2							☹				☹														☹	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																				☺	☺					
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	☺			☺	☹			☹	☹			☺	☺	☹			☹				☹	☹	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺				☺			☺				☺	☺					☺							☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺				☺			☺				☺	☺					☺							☺

Plaquette de planage LNHX130608R-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .
Plaquette de planage LNHX1306PDR-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .
Ne pas utiliser la plaquette de planage LNHX1306..R-L55T dans des outils D_C=40mm.

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

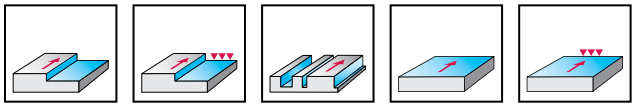
F5241 mm

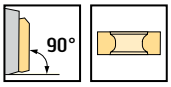
LNHU1607 .. R

Walter BLAXX™



– Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible

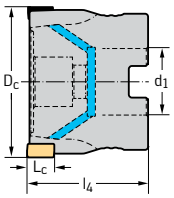




	P	M	K	N	S	H	O
F5241	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

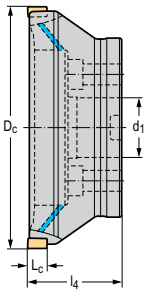
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F5241.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,3	5	LNHU1607 .. R
F5241.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,7	6	
F5241.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,27	7	
F5241.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	2,5	8	
F5241.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	3,33	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F5241.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	4,94	12	LNHU1607 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Équilibré par construction | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

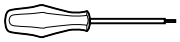
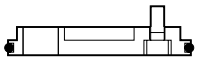
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

Pièces de montage

	D_c [mm]	50	63–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	50–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	
	Tournevis	FS1486 (T20IP)	
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNHU160708R-L55T	H	4	0,8	2,3	☻	😐	😐	😐	✖	😐	✖	😐	😐	✖	✖	✖	😐	✖
	LNHU160712R-L55T	H	4	1,2	1,9					✖		✖							✖
	LNHU160716R-L55T	H	4	1,6	1,6					✖		✖							✖

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ✖

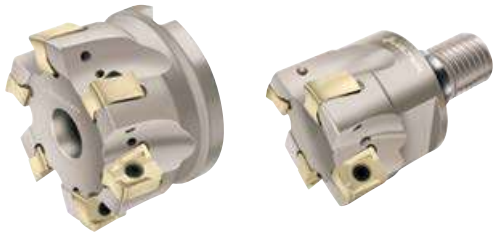
☻ 😐 ✖ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

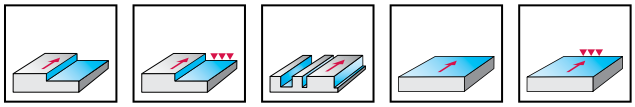
F4041 mm

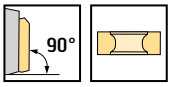
LNGX1307 .. R

Xtra·tec®



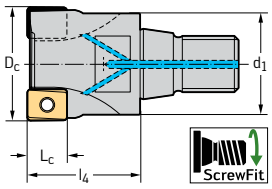
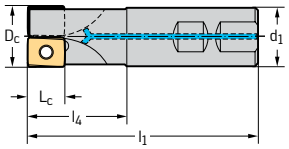
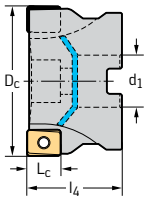
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	F4041.T36.040.Z03.13	40	36	40		13	3	0,33	3	LNGX1307 .. R
 DIN 1835 B	F4041.W32.040.Z03.13	40	32	49	110	13	3	0,68	3	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4041.B16.040.Z03.13	40	16	40		13	3	0,31	3	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.050.Z03.13	50	22	40		13	3	0,35	3	
	F4041.B22.050.Z04.13	50	22	40		13	4	0,28	4	
	F4041.B22.063.Z04.13	63	22	40		13	4	0,76	4	
	F4041.B22.063.Z06.13	63	22	40		13	6	0,55	6	
	F4041.B27.063.Z06.13	63	27	50		13	6	0,72	6	
	F4041.B27.080.Z05.13	80	27	50		13	5	1	5	
	F4041.B27.080.Z07.13	80	27	50		13	7	1,03	7	
	F4041.B32.100.Z05.13	100	32	50		13	5	1,81	5	
	F4041.B32.100.Z08.13	100	32	50		13	8	2,57	8	
	F4041.B40.125.Z07.13	125	40	63		13	7	4,17	7	
	F4041.B40.125.Z10.13	125	40	63		13	10	4,22	10	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

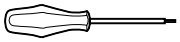
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

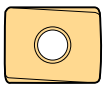
Pièces de montage

	D_c [mm]	40–125
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	40	50–125
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☻		☻	✖	☻	✖	☺	☻	☻	✖		✖			☻	✖
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☻	☻	☻	✖	☻	✖			☻	✖	✖	✖			☻	✖
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☻		☻	✖		✖			☻	✖		✖				✖
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☻		☻	✖		✖			☻	✖		✖				✖
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☻								☻	✖						
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☻		☻						☻	✖		✖				
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2														☺	☻		

À partir d'un rayon de bec r = 1,2 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
$R_{(corps)} = r_{(plaquette\ amovible)}$

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☻ → modérée = ✖

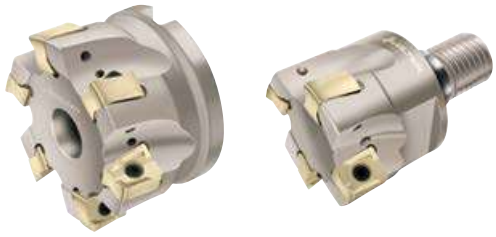
☺ ☻ ✖ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

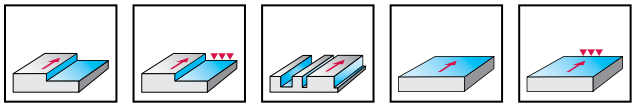
F4041 inch

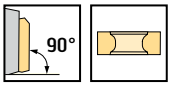
LNGX1307 .. R

Xtra·tec®



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible

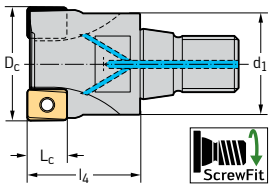




	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

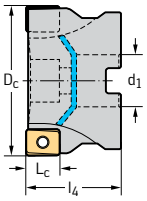
Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
F4041.UT36.038.Z03.13	1,500	1,417	1,575	0,512	3	0,701	3	LNGX1307 .. R



ScrewFit

F4041.UB19.051.Z04.13	2,000	0,750	1,575	0,512	4	1,175	4	LNGX1307 .. R
F4041.UB26.064.Z06.13	2,500	1,000	1,575	0,512	6	1,279	6	
F4041.UB26.076.Z07.13	3,000	1,000	1,969	0,512	7	2,476	7	
F4041.UB38.102.Z08.13	4,000	1,500	2,48	0,512	8	5,467	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

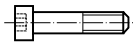
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

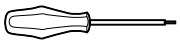
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

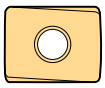
Pièces de montage

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

Accessoires

	D_c [inch]	1,5	2–4
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☻		☻	☹	☻	☹	☺	☻	☻	☹		☹			☻	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹			☻	☹	☹	☹			☻	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☻		☻	☹		☹			☻	☹		☹				☹
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☻		☻	☹		☹			☻	☹		☹				☹
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☻								☻	☹						
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☻		☻						☻	☹		☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2														☺	☻		

À partir d'un rayon de bec r = 1,2 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
$R_{(corps)} = r_{(plaquette\ amovible)}$

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☻ → modérée = ☹

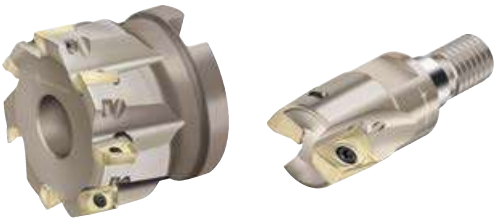
☺ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

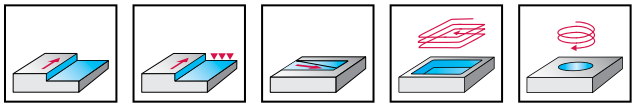
F4042R mm

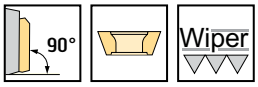
AD .. 10T3 .. R

Xtra·tec®



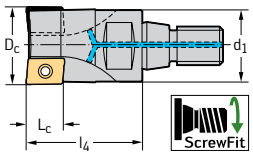
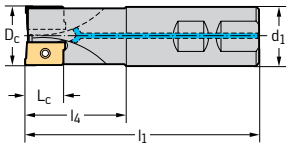
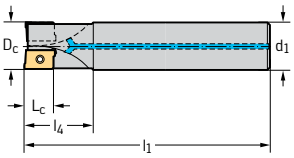
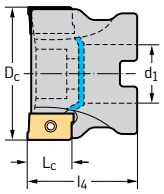
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible
– Version renforcée





	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	F4042R.T14.016.Z02.10	16	14,5	25		10	2	0,04	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.T18.020.Z03.10	20	18,5	30		10	3	0,06	3	
	F4042R.T22.025.Z03.10	25	22	35		10	3	0,11	3	
	F4042R.T28.032.Z04.10	32	28	35		10	4	0,18	4	
	F4042R.T28.032.Z05.10	32	28	35		10	5	0,19	5	
 DIN 1835 B	F4042R.W16.016.Z02.10	16	16	26	85	10	2	0,11	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.W20.020.Z02.10	20	20	30	90	10	2	0,2	2	
	F4042R.W20.020.Z03.10	20	20	30	90	10	3	0,18	3	
	F4042R.W25.025.Z03.10	25	25	30	100	10	3	0,34	3	
	F4042R.W25.025.Z04.10	25	25	30	100	10	4	0,35	4	
	F4042R.W32.032.Z04.10	32	32	30	110	10	4	0,62	4	
	F4042R.W32.032.Z05.10	32	32	30	110	10	5	0,62	5	
 Cylindrical shank	F4042R.Z16.016.Z02.10	16	16	26	180	10	2	0,25	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.Z20.020.Z02.10	20	20	30	200	10	2	0,45	2	
	F4042R.Z20.020.Z03.10	20	20	30	200	10	3	0,45	3	
	F4042R.Z25.025.Z03.10	25	25	32	200	10	3	0,74	3	
	F4042R.Z32.032.Z03.10	32	32	40	200	10	3	1,18	3	
	F4042R.Z32.032.Z04.10	32	32	40	200	10	4	1,18	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042R.B16.040.Z05.10	40	16	40		10	5	0,2	5	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.B16.040.Z06.10	40	16	40		10	6	0,24	6	
	F4042R.B22.050.Z05.10	50	22	40		10	5	0,33	5	
	F4042R.B22.050.Z06.10	50	22	40		10	6	0,36	6	
	F4042R.B22.050.Z07.10	50	22	40		10	7	0,4	7	
	F4042R.B22.063.Z06.10	63	22	40		10	6	0,65	6	
	F4042R.B22.063.Z07.10	63	22	40		10	7	0,07	7	

Équilibré par construction | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

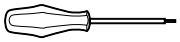
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

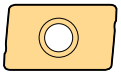
Pièces de montage

	D_c [mm]	16–63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16	20	25	32	40–63
	Tournevis dynamométrique, analogique			FS2001		
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248		
	Lame de rechange			FS2012 (T8IP)		
	Tournevis			FS1483 (T8IP)		

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT10T330R-D67	G	2	3	0,8				●			●								●
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,8	1,2		●	●	●	●		●		●	●			●		●
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,8	1,2				●	●		●						●		●
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,8	1,2											●	●			
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,8	1,2			●	✕			✕			●					✕
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,4	1,2		●	●	✕	●		✕		✕	✕			●		✕
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,8	1,2	☻	●	●	✕	●	✕	✕	●	✕	✕			●	✕	✕
	ADMT10T312R-F56	M	2	1,2	1,2		●	●	✕	●		✕		✕	✕			●		✕
	ADMT10T316R-F56	M	2	1,6	1,2		●	●	✕	●	✕	✕		✕	✕			●	✕	✕
	ADMT10T320R-F56	M	2	2	1		●	●	✕	●	✕	✕		✕	✕			●	✕	✕
	ADMT10T325R-F56	M	2	2,5	1		●		✕	●		✕		✕				●		✕
	ADMT10T330R-F56	M	2	3	0,8		●	●	✕	●		✕		✕	✕			●		✕
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,2	0,8				✕	●	✕	✕						●	✕	✕
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,8	1,2		☻		●	●		●		●				●		●

À partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
Plaquette de planage ADGX10T3PER-F56 uniquement en combinaison avec ADGT10T3PER-D67 ou ADGT10T3PER-G77
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ● → modérée = ✕

☻ ● ✕ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

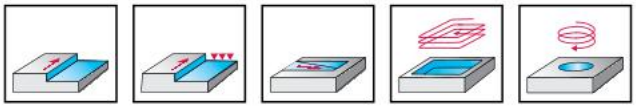
F4042R inch

AD .. 10T3 .. R

Xtra·tec®



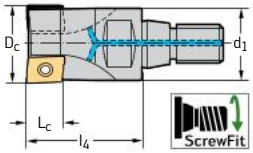
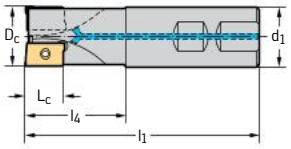
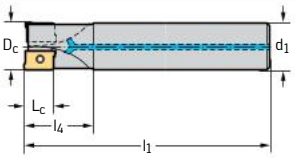
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible
– Version renforcée





	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 F4042R.UT18.019.Z03.10	0,750	0,728	1,181		0,394	3	0,13	3	AD .. 10T3 .. R
ScrewFit									
 F4042R.UW15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	2,929	0,394	2	0,022	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.UW19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	3,212	0,394	3	0,353	3	
F4042R.UW26.026.Z03.10	1,000	1,000	1,181	3,462	0,394	3	0,675	3	
DIN 1835 B									
 F4042R.UZ15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	7,000	0,394	2	0,571	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.UZ19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	8,000	0,394	3	0,922	3	
Cylindrical shank									

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

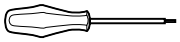
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

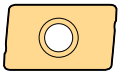
Pièces de montage

	D_c [inch]	0,625–1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs

Accessoires

	D_c [inch]	0,625–1	0,75
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	
	Tournevis	FS1483 (T8IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT10T330R-D67	G	2	3	0,8				●			●								●
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,8	1,2		●	●	●	●		●		●	●			●		●
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,8	1,2				●	●		●						●		●
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,8	1,2											●	●			
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,8	1,2			●	✕			✕			●					✕
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,4	1,2		●	●	✕	●		✕		✕	✕			●		✕
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,8	1,2	☻	●	●	✕	●	✕	✕	●	✕	✕			●	✕	✕
	ADMT10T312R-F56	M	2	1,2	1,2		●	●	✕	●		✕		✕	✕			●		✕
	ADMT10T316R-F56	M	2	1,6	1,2		●	●	✕	●	✕	✕		✕	✕			●	✕	✕
	ADMT10T320R-F56	M	2	2	1		●	●	✕	●	✕	✕		✕	✕			●	✕	✕
	ADMT10T325R-F56	M	2	2,5	1		●		✕	●		✕		✕				●		✕
	ADMT10T330R-F56	M	2	3	0,8		●	●	✕	●		✕		✕	✕			●		✕
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,2	0,8				✕	●	✕	✕						●	✕	✕
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,8	1,2		☻		●	●		●		●				●		●

À partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
Plaquette de planage ADGX10T3PER-F56 uniquement en combinaison avec ADGT10T3PER-D67 ou ADGT10T3PER-G77
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ● → modérée = ✕

☻ ● ✕ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

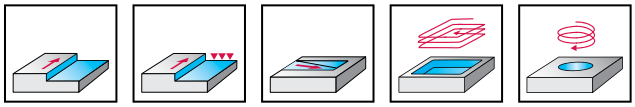
F4042 mm

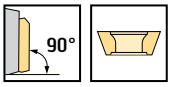
AD .. 1807 .. R

Xtra·tec®



– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

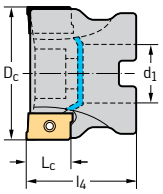




	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

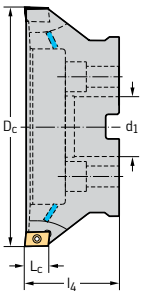
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F4042.B27.063.Z05.16	63	27	50	16,7	5	0,58	5	AD .. 1807 .. R
F4042.B27.080.Z05.16	80	27	50	16,7	5	0,09	5	
F4042.B27.080.Z06.16	80	27	50	16,7	6	0,93	6	
F4042.B32.100.Z07.16	100	32	50	16,7	7	2,49	7	
F4042.B40.125.Z08.16	125	40	63	16,7	8	4,04	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4042.B40.160.Z10.16	160	40	63	16,7	10	4,99	10	AD .. 1807 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Équilibré par construction | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

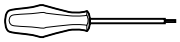
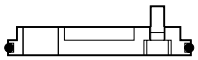
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

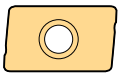
Pièces de montage

	D_c [mm]	63–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	63–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	
	Tournevis	FS1486 (T20IP)	
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8		☻						☹		
	ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8				☹	☹					☹
	ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	☻	☻	☻	☹	☹	☻	☻	☹	☹	☹
	ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	☻	☻	☻	☹	☹	☻	☻	☹	☹	☹

HC = carbure revêtu

D2

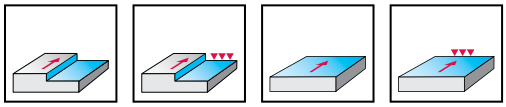
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☹

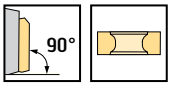
☻ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser
F2010 mm
LNGX1307 .. R



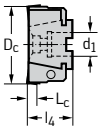
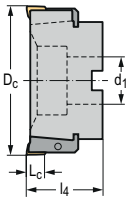
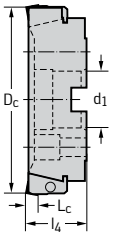
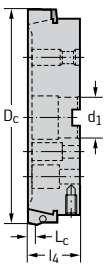
– réglage axial
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.13.R722M	80	27	50	13	6	1,23	6	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.13.R722M	100	32	50	13	7	1,76	7	LNGX1307 .. R
F2010.B.125.Z08.13.R722M	125	40	63	13	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.13.R722M	160	40	63	13	10	5,59	10	LNGX1307 .. R
F2010.B.200.Z12.13.R722M	200	60	63	13	12	9,66	12	
F2010.B.250.Z12.13.R722M	250	60	63	13	12	16,08	12	
F2010.B.250.Z16.13.R722M	250	60	63	13	16	15,85	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.13.R722M	315	60	80	13	14	28	14	LNGX1307 .. R
F2010.B.315.Z18.13.R722M	315	60	80	13	18	26,21	18	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

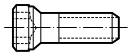
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

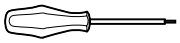
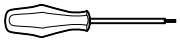
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

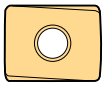
Pièces de montage

	D_c [mm]	80–315
	Cartouche pour corps d'outil	FR722M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [mm]	80–315
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☻		☻	☹	☻	☹	☺	☻	☻	☹		☹			☻	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☻	☻	☻	☹	☻	☹			☻	☹	☹	☹			☻	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☻		☻	☹		☹			☻	☹		☹				☹
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☻		☻	☹		☹			☻	☹		☹				☹
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☻								☻	☹						
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☻		☻						☻	☹		☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2														☺	☻		

A partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm : retoucher les cartouches dans la zone du bec
$R_{(corps)} = r_{(plaquette\ amovible)}$

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☻ → modérée = ☹

☺ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

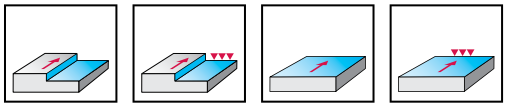
Fraise à dresser

F2010 mm

LNH . 0904 .. R



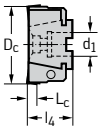
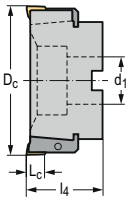
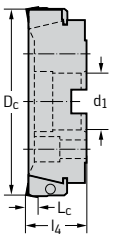
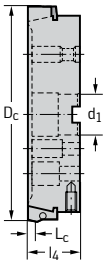
– réglage axial
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

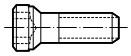
Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R751M	80	27	50	8	6	1,15	6	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R751M	100	32	50	8	7	1,8	7	LNH . 0904 .. R
F2010.B.125.Z08.08.R751M	125	40	63	8	8	3,35	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R751M	160	40	63	8	10	5,4	10	LNH . 0904 .. R
F2010.B.200.Z12.08.R751M	200	60	63	8	12	9,96	12	
F2010.B.250.Z12.08.R751M	250	60	63	8	12	14,6	12	
F2010.B.250.Z16.08.R751M	250	60	63	8	16	14,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R751M	315	60	80	8	14	26,3	14	LNH . 0904 .. R
F2010.B.315.Z18.08.R751M	315	60	80	8	18	26,2	18	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

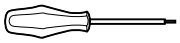
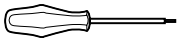
D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

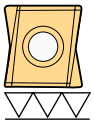
Pièces de montage

	D_c [mm]	80–315
	Cartouche pour corps d'outil	FR751M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [mm]	80–315
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1484 (T9IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		☺	😐		😐	☹		😐	☹	☺		😐	😐	☹		☹			😐	☹	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1		☺	😐		😐	☹		😐	☹			😐	😐	☹		☹			😐	☹	
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			😐		😐	☹		😐	☹					☹		☹			😐	☹	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				😐		😐	☹		😐	☹					☹		☹			😐	☹	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2				😐		😐	☹		😐	☹					☹		☹			😐	☹	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5						☹			☹											☹	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																	☺	😐			
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5		☺	😐		😐	☹			☹			😐	😐	☹		☹				☹	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺			☺			☺			☺	☺				☺						☺

Plaquette de planage LNHX0904PDR-L55T uniquement en combinaison avec LNHU090404R-L55T . .

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

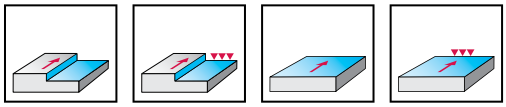
Fraise à dresser

F2010 mm

LNH . 1306 .. R



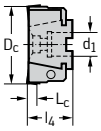
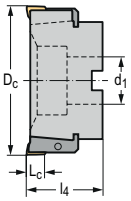
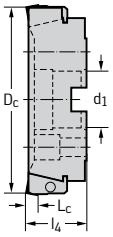
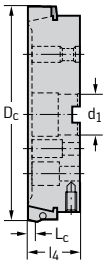
– réglage axial
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.12.R752M	80	27	50	12	6	1,22	6	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.12.R752M	100	32	50	12	7	1,8	7	LNH . 1306 .. R
F2010.B.125.Z08.12.R752M	125	40	63	12	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.12.R752M	160	40	63	12	10	5,5	10	LNH . 1306 .. R
F2010.B.200.Z12.12.R752M	200	60	63	12	12	9,86	12	
F2010.B.250.Z12.12.R752M	250	60	63	12	12	16,4	12	
F2010.B.250.Z16.12.R752M	250	60	63	12	16	14,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.12.R752M	315	60	80	12	14	26,3	14	LNH . 1306 .. R
F2010.B.315.Z18.12.R752M	315	60	80	12	18	26,2	18	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

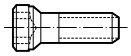
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

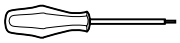
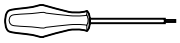
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

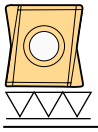
Pièces de montage

	D_c [mm]	80–315
	Cartouche pour corps d'outil	FR752M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [mm]	80–315
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☺	☺	☺		☺	☺		☺		☹	☺		☺	☺	☹	☹		☹			☺		☹	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			☺			☺	☹		☺		☹					☹			☹			☺		☹	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			☺			☺	☹		☺		☹					☹			☹			☺		☹	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			☺			☺	☹				☹					☹			☹					☹	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			☺			☺	☹				☹					☹			☹					☹	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3				☺			☺	☹				☹					☹			☹					☹	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				☺			☺	☹				☹					☹			☹					☹	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2							☹				☹														☹	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																				☺	☺					
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	☺			☺	☹			☹	☹			☺	☺	☹			☹				☹	☹	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺				☺			☺				☺	☺					☺							☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺				☺			☺				☺	☺					☺							☺

Plaquette de planage LNHX130608R-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .
Plaquette de planage LNHX1306PDR-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

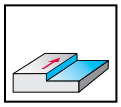
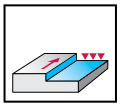
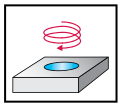
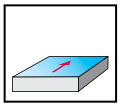
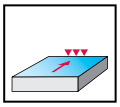
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

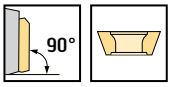
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser
F2010 mm
BC .. 1204 .. R



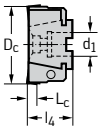
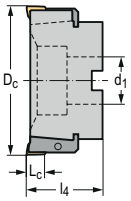
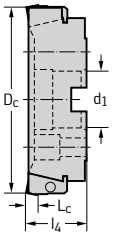
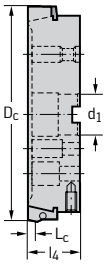

– réglage axial
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
	F2010.B.080.Z06.11.R764M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.11.R764M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.125.Z08.11.R764M	125	40	63	11,7	8	3,51	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.11.R764M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.200.Z12.11.R764M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
	F2010.B.250.Z12.11.R764M	250	60	63	11,7	12	16	12	
	F2010.B.250.Z16.11.R764M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.11.R764M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.315.Z18.11.R764M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	

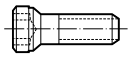
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

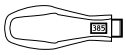
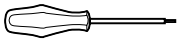
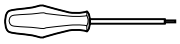
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

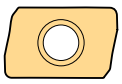
Pièces de montage

	D_c [mm]	80–315
	Cartouche pour corps d'outil	FR764M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [mm]	80–315
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2013 (T9IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1484 (T9IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															●●					
	BCGT120408R-G55	G	2		●●	●●		●○	●●		●○	●			●●	●●					●●		●○
	BCHT120404R-K85	H	2																●	●●			
	BCHT120408R-K85	H	2																●	●●			
	BCHT120412R-K85	H	2																●	●●			
	BCHT120416R-K85	H	2																●	●●			
	BCHT120420R-K85	H	2																●	●●			
	BCHT120425R-K85	H	2																●	●●			
	BCHT120430R-K85	H	2																●	●●			
	BCHT120440R-K85	H	2																●	●●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●●		●○	●○			●○				●●		●●						●○
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●●		●○	●○	●●	●○	●○		●●	●●	●●		●●				●●	●○	●○
	BCMT120412R-G55	M	2		●●	●●		●○			●○				●●	●●							●○
	BCMT120416R-G55	M	2		●●	●●		●○		●○	●○				●●	●●						●○	●○
	BCMT120420R-G55	M	2		●●		●○	●○			●○				●●		●●						●○
	BCMT120425R-G55	M	2		●●	●●		●○			●○				●●	●●							●○
	BCMT120430R-G55	M	2		●●	●●		●○		●○	●○				●●	●●						●○	●○
	BCMT120432R-G55	M	2		●●	●●		●○			●○				●●	●●							●○
	BCMT120440R-G55	M	2		●●	●●		●○			●○				●●	●●							●○
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●●		●○	●○			●○	●	●●	●●	●●		●●						●○
	BCMT120408R-K55	M	2		●●	●●		●○	●		●○				●●	●●					●		●○

A partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm : retoucher les cartouches dans la zone du bec
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

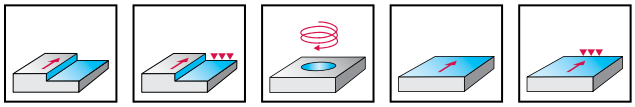
WALTER SELECT — Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ● → bonne = ●● → modérée = ●○

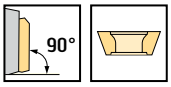
● ●● ●○ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser
F2010 inch
BC .. 1204 .. R



– réglage axial
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

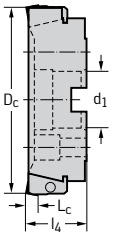




	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

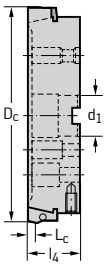
Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
F2010.UB.203.Z12.11R764M	8,000	2,500	2,500	0,461	12	21,297	12	BC .. 1204 .. R
F2010.UB.254.Z12.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	12	36,376	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
F2010.UB.305.Z18.11R764M	12,000	2,500	2,500	0,461	18	45,636	18	BC .. 1204 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

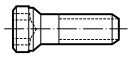
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

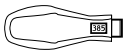
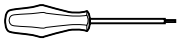
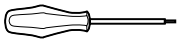
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

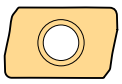
Pièces de montage

	D_c [inch]	8–12
	Cartouche pour corps d'outil	FR764M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [inch]	8–12
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2013 (T9IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1484 (T9IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															😐					
	BCGT120408R-G55	G	2		😐	😐		☹	😐		☹	😊			😐	😐					😐		☹
	BCHT120404R-K85	H	2																😊	😐			
	BCHT120408R-K85	H	2																😊	😐			
	BCHT120412R-K85	H	2																😊	😐			
	BCHT120416R-K85	H	2																😊	😐			
	BCHT120420R-K85	H	2																😊	😐			
	BCHT120425R-K85	H	2																😊	😐			
	BCHT120430R-K85	H	2																😊	😐			
	BCHT120440R-K85	H	2																😊	😐			
	BCMT120404R-G55	M	2		😐		😐	☹			☹				😐		😐						☹
	BCMT120408R-G55	M	2	😊	😐		😐	☹	😐	☹	☹		😐	😐	😐		😐				😐	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2		😐	😐		☹			☹				😐	😐							☹
	BCMT120416R-G55	M	2		😐	😐		☹		☹	☹				😐	😐						☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2		😐		😐	☹			☹				😐		😐						☹
	BCMT120425R-G55	M	2		😐	😐		☹			☹				😐	😐							☹
	BCMT120430R-G55	M	2		😐	😐		☹		☹	☹				😐	😐						☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2		😐	😐		☹			☹				😐	😐							☹
	BCMT120440R-G55	M	2		😐	😐		☹			☹				😐	😐							☹
	BCMT120408R-F55	M	2	😊	😐		😐	☹			☹	😊	😐	😐	😐		😐						☹
	BCMT120408R-K55	M	2		😐	😐		😐	😊		😐				😐	😐					😊		😐

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

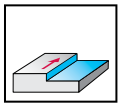
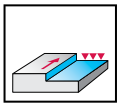
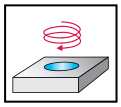
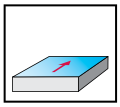
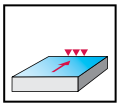
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = ☹

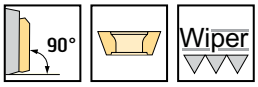
😊 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser
F2010 mm
BC .. 1605 .. R



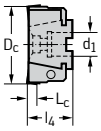
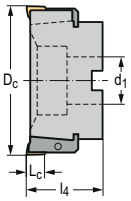
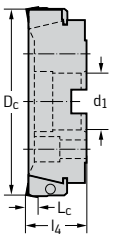
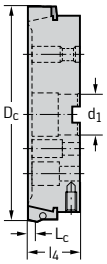

– réglage axial
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.15.R765M	80	27	50	15	6	1,22	6	BC .. 1605 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.15.R765M	100	32	50	15	7	1,77	7	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.125.Z08.15.R765M	125	40	63	15	8	3,65	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.15.R765M	160	40	63	15	10	5,58	10	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.200.Z12.15.R765M	200	60	63	15	12	9,6	12	
	F2010.B.250.Z12.15.R765M	250	60	63	15	12	16,1	12	
	F2010.B.250.Z16.15.R765M	250	60	63	15	16	16,07	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.15.R765M	315	60	80	15	14	27,4	14	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.315.Z18.15.R765M	315	60	80	15	18	27,5	18	

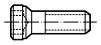
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

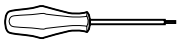
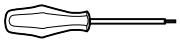
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

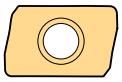
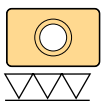
Pièces de montage

		D_c [mm] 80–315
	Cartouche pour corps d'outil	FR765M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

		D_c [mm] 80–315
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	2			●			●	●				●					●			●					●	
	BCGT160508R-G55	G	2	2			●			●	●		●		●	●				●			●			●		●	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																			●	●					
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																			●	●					
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																			●	●					
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																			●	●					
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																			●	●					
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																			●	●					
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																			●	●					
	BCMT160508R-F55	M	2	2		●	●			●	●			●	●	●		●	●	●			●				●	●	
	BCMT160508R-G55	M	2	2		●	●			●	●		●	●	●	●		●	●	●			●			●	●	●	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			●			●	●			●	●					●			●				●	●	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			●	●			●			●	●					●	●						●	●	
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			●	●			●			●	●					●	●						●	●	
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			●	●			●				●					●	●							●	
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			●			●	●				●					●			●					●	
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			●	●			●				●					●	●							●	
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			●	●			●			●	●					●	●						●	●	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			●	●			●				●					●	●							●	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			●			●	●			●	●					●			●				●	●	
	BCMT160508R-G55W	M	2	2							●			●	●												●	●	
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5							●			●	●												●	●	
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2							●			●	●												●	●	
	BCMT160540R-G55W	M	2	1,5							●			●	●												●	●	
	BCMT160508R-K55	M	2	2			●	●			●		●		●					●	●					●		●	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	●				●			●				●	●					●							●

A partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm : retoucher les cartouches dans la zone du bec
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

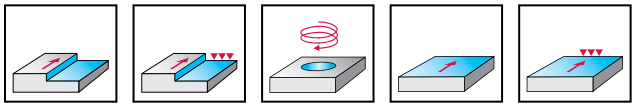
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

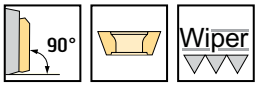
● ● ● / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser
F2010 inch
BC .. 1605 .. R



– réglage axial
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

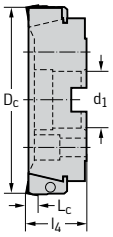




	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

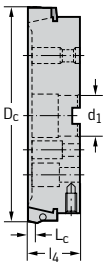
Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
F2010.UB.203.Z12.15R765M	8,000	2,500	2,500	0,591	12	23,766	12	BC .. 1605 .. R
F2010.UB.254.Z12.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	12	40,3	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
F2010.UB.305.Z18.15R765M	12,000	2,500	2,500	0,591	18	68,343	18	BC .. 1605 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

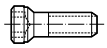
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

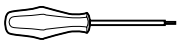
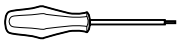
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

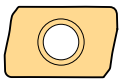
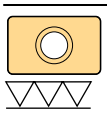
Pièces de montage

	D_c [inch]	8–12
	Cartouche pour corps d'outil	FR765M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [inch]	8–12
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079			●			●	●				●					●			●					●	
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079			●			●	●		●		●	●				●			●			●		●	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079																				●	●				
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067																				●	●				
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067																				●	●				
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059																				●	●				
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055																				●	●				
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047																				●	●				
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043																				●	●				
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079		●	●			●	●			●	●	●		●	●	●			●				●	●	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079		●	●			●	●		●	●	●	●		●	●	●			●			●	●	●	
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067			●			●	●			●	●					●			●				●	●	
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059			●	●			●			●	●					●	●						●	●	
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059			●	●			●			●	●					●	●						●	●	
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055			●	●			●				●					●	●							●	
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047			●			●	●				●					●			●					●	
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043			●	●			●				●					●	●							●	
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043			●	●			●			●	●					●	●						●	●	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028			●	●			●				●					●	●							●	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004			●			●	●			●	●					●			●				●	●	
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079							●			●	●												●	●	
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059							●			●	●												●	●	
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047							●			●	●												●	●	
	BCMT160540R-G55W	M	2	0,057							●			●	●												●	●	
	BCMT160508R-K55	M	2	0,079			●	●			●		●		●	●	●			●	●					●		●	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,315	●				●			●				●	●					●							●

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

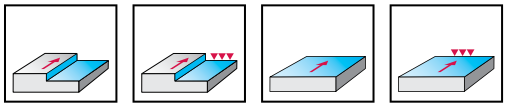
Fraise à dresser

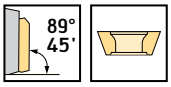
F2010 mm

SD .. 1204 ..; SDGT1204PDR



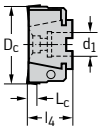
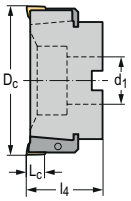
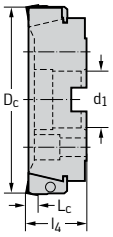
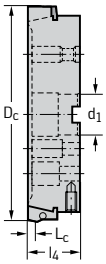
– réglage axial
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40	63	11,6	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
F2010.B.200.Z12.08.R757M	200	60	63	11,6	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.08.R757M	250	60	63	11,6	12	14,8	12	
F2010.B.250.Z16.08.R757M	250	60	63	11,6	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60	80	11,6	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60	80	11,6	18	26,2	18	

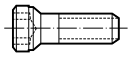
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

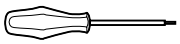
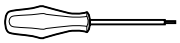
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

Pièces de montage

	D_c [mm]	80–315
	Cartouche pour corps d'outil	FR757M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [mm]	80–315
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P					M			K						N			S		
								HC				HC				HC				DP	HC	HW		HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	😐		😐	☹	😐		☹			😐	☹		☹				😐		☹
	SDGW120408-A88	G	1	0,8																😐					
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																	☺	😐			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹				😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹		☹				😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐		😐	☹			☹				☹		☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐		☹			☹				☹	☹							☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐		😐	☹	😐	☹	☹				☹		☹				😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹		☹							😐	☹		☹						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹			☹			☹		😐		☹								☹

SD..1204.. : à partir d'un rayon de bec r <gt/> 0,8 mm, il faut retoucher la cartouche dans la zone du bec.
$R_{(corps)} = r_{(plaquette\ amovible)}$

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Fraise à dresser

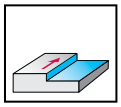
F2010 mm

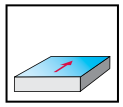
TNMU1605...





– réglage axial
– 6 arêtes de coupe par plaquette amovible



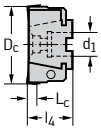
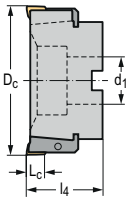
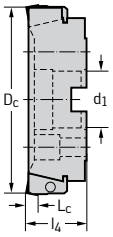
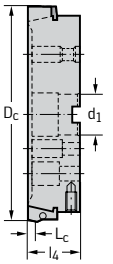






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●		●		

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R769M	80	27	50	8	6	1,12	6	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R769M	100	32	50	8	7	1,9	7	TNMU1605...
F2010.B.125.Z08.08.R769M	125	40	63	8	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R769M	160	40	63	8	10	5,6	10	TNMU1605...
F2010.B.200.Z12.08.R769M	200	60	63	8	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.08.R769M	250	60	63	8	12	14,8	12	
F2010.B.250.Z16.08.R769M	250	60	63	8	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R769M	315	60	80	8	14	26,3	14	TNMU1605...
F2010.B.315.Z18.08.R769M	315	60	80	8	18	26,2	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

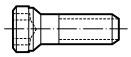
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

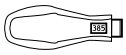
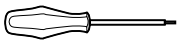
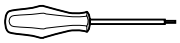
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

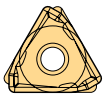
Pièces de montage

	D_c [mm]	80–315
	Cartouche pour corps d'outil	FR769M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [mm]	80–315
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2013 (T9IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1484 (T9IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	3	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	3	1,2	1,3		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU160516R-G27	M	3	1,6	0,9		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹

HC = carbure revêtu

D2

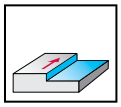
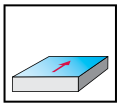
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

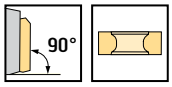
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser
F2010 inch
TNMU1605...



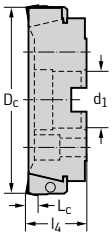
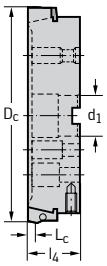

– réglage axial
– 6 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●		●		

Outil de coupe

	Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.08R769M	8,000	2,500	2,500	0,315	12	21,385	12	TNMU1605...
	F2010.UB.254.Z12.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	12	36,376	12	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.08R769M	12,000	2,500	2,500	0,315	18	45,636	18	TNMU1605...

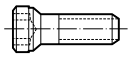
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

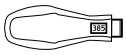
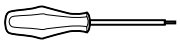
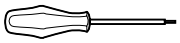
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

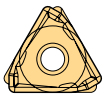
Pièces de montage

D_c [inch]	8–12
 Cartouche pour corps d'outil	FR769M
 Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
 Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

D_c [inch]	8–12
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
 Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2013 (T9IP)
 Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2042
 Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
 Tournevis pour plaquette amovible	FS1484 (T9IP)
 Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
 Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	3	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	3	0,047	0,051		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU160516R-G27	M	3	0,063	0,035		😐	😐	☹	☹	😐		☹	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises hérisson

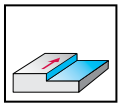
F5038 mm

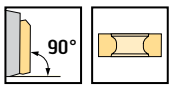
LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX™



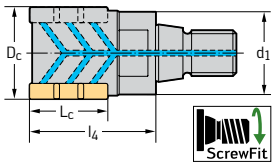
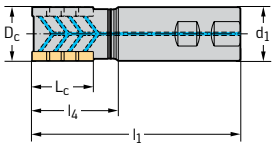
– Modèle à denture complète
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle





	P	M	K	N	S	H	O
F5038	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 F5038.T28.032.Z02.32	32	28	50		32	2	0,24	2 / 6	LNH . 0904 .. R
ScrewFit									
 F5038.W25.025.Z02.32	25	25	43	100	32	2	0,31	2 / 6	LNH . 0904 .. R
F5038.W32.032.Z02.40	32	32	50	111	40	2	0,57	2 / 8	
F5038.W40.040.Z03.40	40	40	54	125	40	3	1	3 / 12	
DIN 1835 B									

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

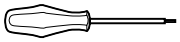
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

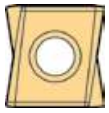
	D_c [mm]	25–40
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	25	32	40
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange		FS2013 (T9IP)	
	Tournevis		FS1484 (T9IP)	
	Buse de lubrification		FS2250 (SW 1,6)	

La buse de lubrification FS2250 doit être correctement bloquée afin d'éviter un desserrage.

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6			😐		☹	😐	☹				☹				😐	☹
	LNHU090420R-L55T	H	4	2			😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5				☹		☹									☹
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5												☺	😐		
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹				☹

Les plaquettes amovibles avec r <gt/> 0,4 mm sont uniquement utilisables en tant que plaquettes frontales.

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises hérisson

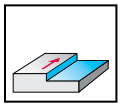
F5138 mm

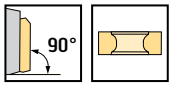
LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX™



– Modèle à denture complète
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle

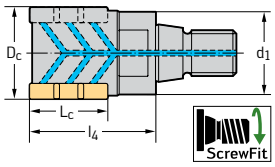




	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●●	●●	●●	●●	●●		●

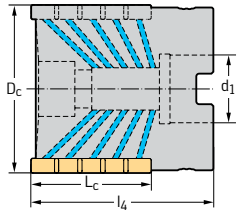
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F5138.T36.040.Z02.34	40	36	55	34	2	0,43	2 / 4	LNH . 1306 .. R



ScrewFit

F5138.B22.050.Z03.34	50	22	55	34	3	0,55	3 / 6	LNH . 1306 .. R
F5138.B22.050.Z03.45	50	22	65	45	3	0,57	3 / 9	
F5138.B27.063.Z04.45	63	27	70	45	4	1,06	4 / 12	
F5138.B27.063.Z04.56	63	27	80	56	4	1,21	4 / 16	
F5138.B32.080.Z05.56	80	32	85	56	5	2,3	5 / 20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

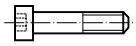
Utiliser des vis de serrage plus longues conformes à la norme ISO 4762 sur les outils avec trou de positionnement – voir Pièces de montage et accessoires / Autres | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

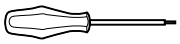
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_c [mm]	40	50	63	80
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X065 ISO4762 12.9 (SW 14)

Accessoires

	D_c [mm]	40	50–80
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	Buse de lubrification	FS2250 (SW 1,6)	

La buse de lubrification FS2250 doit être correctement bloquée afin d'éviter un desserrage.

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9		😐		😐	☹	😐		☹				☹		☹			😐		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5		😐		😐	☹	😐		☹				☹		☹			😐		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2		😐		😐	☹			☹				☹		☹					☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7		😐		😐	☹			☹				☹		☹					☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	3			😐		😐	☹			☹				☹		☹					☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2			😐		😐	☹			☹				☹		☹					☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					☹			☹											☹
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2															☺	😐			
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	😐		😐	☹		☹	☹		😐	😐	☹		☹				☹	☹

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises hérisson

F5138 inch

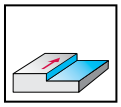
LNH . 1306 .. R

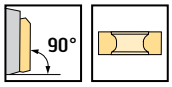
Walter BLAXX™





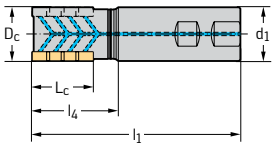
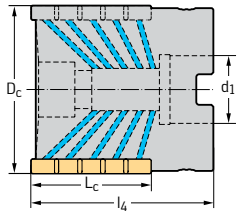
– Modèle à denture complète
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle





	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 DIN 1835 B — F5138.UW38.038.Z02.45	1,500	1,500	1,969	5,315	1,772	2	2,132	2 / 6	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway — F5138.UB19.051.Z03.34	2,000	0,750	2,165		1,339	3	1,204	3 / 6	LNH . 1306 .. R
F5138.UB26.064.Z04.45	2,500	1,000	2,756		1,772	4	0,24	4 / 12	

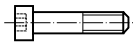
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

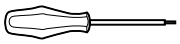
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_c [inch]	1,5	2	2,5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1338	FS1614

Accessoires

	D_c [inch]	1,5–2,5
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)
	Buse de lubrification	FS2250 (SW 1,6)

La buse de lubrification FS2250 doit être correctement bloquée afin d'éviter un desserrage.

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	😐	😐	😐	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	☹	☹			😐		☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9		😐		😐	☹	😐		☹				☹		☹			😐		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5		😐		😐	☹	😐		☹				☹		☹			😐		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2		😐		😐	☹			☹				☹		☹					☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7		😐		😐	☹			☹				☹		☹					☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	3			😐		😐	☹			☹				☹		☹					☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2			😐		😐	☹			☹				☹		☹					☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					☹			☹											☹
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2															☺	😐			
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	😐		😐	☹		☹	☹		😐	😐	☹		☹				☹	☹

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises hérisson

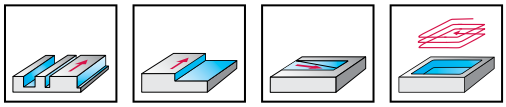
M5250 mm

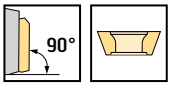
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– Modèle à denture complète
– 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible

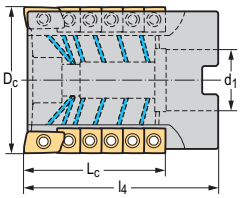




	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●●	●●	●●	●●	●●		●

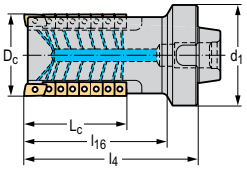
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5250-050-B22-03-43-16	50	22	60		43	3	0,45	3 / 9	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250-050-B22-03-62-16	50	22	80		62	3	0,53	3 / 15	
M5250-063-B27-04-43-16	63	27	65		43	4	0,81	4 / 12	
M5250-063-B27-04-62-16	63	27	85		62	4	1,05	4 / 20	
M5250-080-B32-05-62-16	80	32	85		62	5	1,87	5 / 25	
M5250-080-B32-05-80-16	80	32	105		80	5	2,32	5 / 35	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5250-050-N8-03-71-16	50	80	122	89	71	3	1,77	3 / 18	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250-063-N8-04-80-16	63	80	136	107	80	4	2,6	4 / 28	
M5250-080-N8-05-99-16	80	80	150	130	99	5	4,13	5 / 45	



Modular NCT adaptor

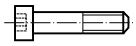
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

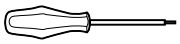
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

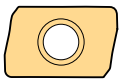
Pièces de montage

	D_c [mm]	50	63	80
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Accessoires

	D_c [mm]	50–80
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT160508R-G51	G	2	2	☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	BCGT160508R-G55	G	2	2	☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	BCHT160508R-K85	H	2	2										☺	☺			
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7										☺	☺			
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7										☺	☺			
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5										☺	☺			
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4										☺	☺			
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2										☺	☺			
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1										☺	☺			
	BCMT160508R-F55	M	2	2	☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	BCMT160508R-G55	M	2	2	☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7	☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5	☺	☺		☹		☹	☺	☺						☹
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5	☺	☺		☹		☹	☺	☺						☹
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4	☺	☺		☹		☹	☺	☺						☹
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2	☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1	☺	☺		☹		☹	☺	☺						☹
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1	☺	☺		☹		☹	☺	☺						☹
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7	☺	☺		☹		☹	☺	☺						☹
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1	☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	BCMT160508R-G55W	M	2	2				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160540R-G55W	M	2	1,5				☹	☹	☹							☹	☹
	SCGT110502-G51	G	4		☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	SCHT110502-K85	H	4											☺		☺		
	SCMT110502-F55	M	4		☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	SCMT110502-G55	M	4		☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	SCMT110502-G55W	M	4					☹	☹	☹							☹	☹

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises hérisson

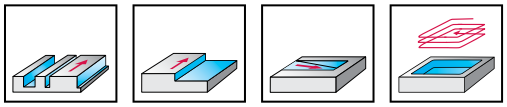
M5250 inch

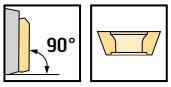
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– Modèle à denture complète
– 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible

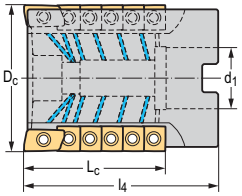




	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5250.051-B26-03-52-16	2,000	1,000	3,150	2,047	3	1,285	3 / 12	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250.064-B26-04-62-16	2,500	1,000	3,346	2,441	4	2,458	4 / 20	
M5250.076-B31-05-80-16	3,000	1,250	4,134	3,150	5	4,599	5 / 35	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

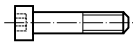
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

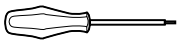
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

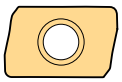
Pièces de montage

	D_c [inch]	2–2,5	3
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1614	FS2674

Accessoires

	D_c [inch]	2–3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b inch	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079	☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079	☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079										☺	☺			
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067										☺	☺			
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067										☺	☺			
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059										☺	☺			
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055										☺	☺			
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047										☺	☺			
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043										☺	☺			
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079	☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079	☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067	☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059	☺	☺		☹		☹	☺	☺						☹
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059	☺	☺		☹		☹	☺	☺						☹
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055	☺	☺		☹		☹	☺	☺						☹
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047	☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043	☺	☺		☹		☹	☺	☺						☹
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043	☺	☺		☹		☹	☺	☺						☹
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028	☺	☺		☹		☹	☺	☺						☹
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004	☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047				☹	☹	☹							☹	☹
	BCMT160540R-G55W	M	2	0,057				☹	☹	☹							☹	☹
	SCGT110502-G51	G	4		☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	SCHT110502-K85	H	4											☺		☺		
	SCMT110502-F55	M	4		☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	SCMT110502-G55	M	4		☺		☺	☹		☹	☺		☺					☹
	SCMT110502-G55W	M	4					☹	☹	☹							☹	☹

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises hérisson

F4038 mm

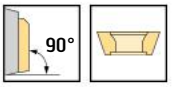
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



– Modèle à denture complète
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

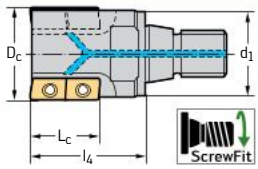




	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●●	●●	●●	●●	●●		●

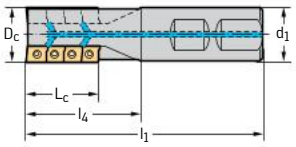
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F4038.T22.025.Z02.22	25	22	40		22	2	0,12	2 / 4	AD .. 0803 .. R
F4038.T28.032.Z03.30	32	28	50		30	3	0,22	3 / 9	



ScrewFit

F4038.W20.020.Z01.30	20	20	45	96	30	1	0,19	2 / 3	AD .. 0803 .. R
F4038.W25.025.Z02.30	25	25	50	107	30	2	0,33	2 / 6	
F4038.W32.032.Z03.37	32	32	50	111	37	3	0,56	3 / 12	



DIN 1835 B

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

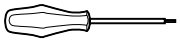
WALTER SELECT — Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

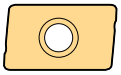
Pièces de montage

	D_c [mm]	20–32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	20	25	32
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2001	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange		FS2012 (T8IP)	
	Tournevis		FS1483 (T8IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹				☹
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2				☹	😐	☹							😐	☹
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2											☺	😐		
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2	☺		😐	☹		☹	☺	😐		☹				☹
	ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2		😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹			😐	☹
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	☹	☹			😐	☹
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2		😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹			😐	☹
	ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080320R-F56	M	2	2	1			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹		☹	☺	😐	☹	☹				☹
	ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2			☺	😐		😐				☹				😐

À partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
Les plaquettes amovibles avec r <gt/> 0,4 mm sont uniquement utilisables en tant que plaquettes frontales.

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises hérisson

F4038 inch

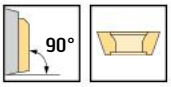
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



– Modèle à denture complète
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

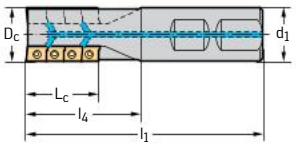




	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
F4038.UW19.019.Z01.30	0,750	0,750	1,770	3,780	1,181	1	0,388	2 / 3	AD .. 0803 .. R
F4038.UW26.026.Z02.37	1,000	1,000	1,969	4,213	1,457	2	0,763	2 / 8	



DIN 1835 B

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

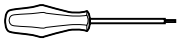
WALTER SELECT — Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

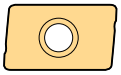
Pièces de montage

	D_c [inch]	0,75–1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs

Accessoires

	D_c [inch]	0,75–1
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹				☹
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2				☹	😐	☹							😐	☹
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2											☺	😐		
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2	☺		😐	☹		☹	☺	😐		☹				☹
	ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2		😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹			😐	☹
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	☹	☹			😐	☹
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2		😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹			😐	☹
	ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080320R-F56	M	2	2	1			😐	☹	😐	☹				☹			😐	☹
	ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹		☹	☺	😐	☹	☹				☹
	ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2			☺	😐		😐				☹				😐

À partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
Les plaquettes amovibles avec r <gt/> 0,4 mm sont uniquement utilisables en tant que plaquettes frontales.

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

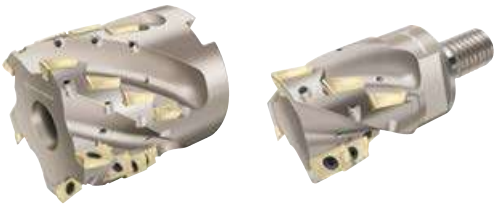
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises hérisson

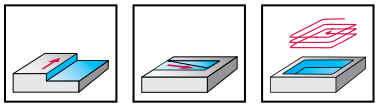
F4138 mm

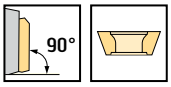
AD .. 1204 .. R

Xtra·tec®



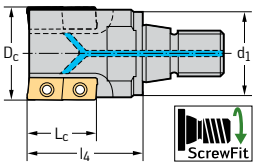
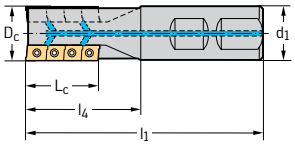
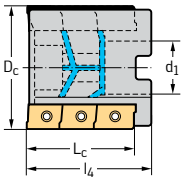
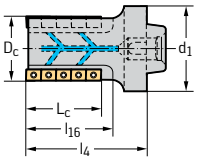
– Modèle à denture complète
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
										
F4138.T28.032.Z02.33	32	28	50			33	2	0,21	2 / 4	AD .. 1204 .. R
F4138.T36.040.Z03.33	40	36	55			33	3	0,38	3 / 6	
ScrewFit										
										
F4138.W32.032.Z02.43	32	32	64		125	43	2	0,6	2 / 6	AD .. 1204 .. R
F4138.W40.040.Z03.54	40	40	79		150	54	3	1,12	3 / 12	
DIN 1835 B										
										
F4138.B16.040.Z03.33	40	16	55			33	3	0,32	3 / 6	AD .. 1204 .. R
F4138.B16.040.Z03.43	40	16	65			43	3	0,35	3 / 9	
F4138.B22.050.Z04.43	50	22	65			43	4	0,55	4 / 12	
F4138.B22.050.Z04.54	50	22	75			54	4	0,62	4 / 16	
F4138.B27.063.Z05.43	63	27	70			43	5	0,99	5 / 15	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
										
F4138.N6.040.Z03.54	40	63	105	69		54	3	1,06	3 / 12	AD .. 1204 .. R
Modular NCT adaptor										

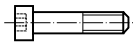
Utiliser des vis de serrage plus longues conformes à la norme ISO 4762 sur les outils avec trou de positionnement – voir Pièces de montage et accessoires / Autres | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

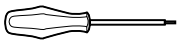
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

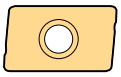
Pièces de montage

	D_c [mm]	32	40	50	63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X045 ISO4762 12.9 (SW 10)

Accessoires

	D_c [mm]	32	40	50–63
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248		
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)		
	Tournevis	FS1484 (T9IP)		

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				☒			☒										☒
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				☒			☒										☒
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				☒			☒										☒
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				☒	😐		☒								😐		☒
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				😐			😐										😐
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2			😐	😐	😐		😐					😐			😐		😐
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☒			☒			😐	☒	☒					☒
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	☺		😐	☒			☒			😐		☒					☒
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1													☺				
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2													☺	😐			
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	☺		😐	☒			☒	☺		😐		☒					☒
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☒	😐	☒	☒	☺	😐	😐	☒	☒			😐	☒	☒
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		😐	😐	☒			☒				☒	☒					☒
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		😐	😐	☒	😐	☒	☒				☒	☒			😐	☒	☒
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4		😐	😐	☒	😐	☒	☒				☒	☒			😐	☒	☒
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☒			☒	☺	😐	😐	☒	☒					☒
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2		☺	☺	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐

À partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☒

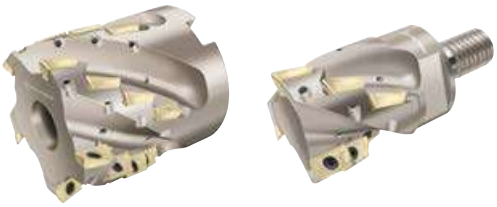
☺ 😐 ☒ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises hérisson

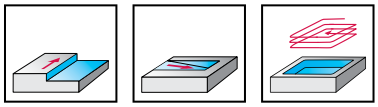
F4138 inch

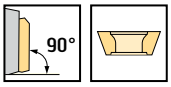
AD .. 1204 .. R

Xtra·tec®



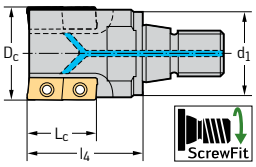
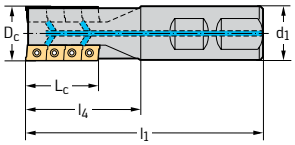
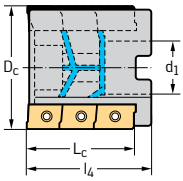
– Modèle à denture complète
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe

	Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	F4138.UT28.031.Z02.33	1,250	1,102	1,969		1,300	2	0,465	2 / 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.UT36.038.Z03.33	1,500	1,417	2,165		1,300	3	0,705	3 / 6	
 DIN 1835 B	F4138.UW31.031.Z02.43	1,250	1,250	2,520	4,921	1,693	2	1,19	2 / 6	AD .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4138.UB19.051.Z04.43	2,000	0,750	2,559		1,690	4	1,323	4 / 12	AD .. 1204 .. R

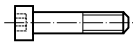
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

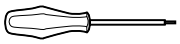
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

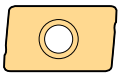
Pièces de montage

	D_c [inch]	1,25–1,5	2
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1528

Accessoires

	D_c [inch]	1,25	1,5	2
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange		FS2013 (T9IP)	
	Tournevis		FS1484 (T9IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				☒			☒										☒
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				☒			☒										☒
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				☒			☒										☒
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				☒	😐		☒								😐		☒
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				😐			😐										😐
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2			😐	😐	😐		😐					😐			😐		😐
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☒			☒			😐	☒	☒					☒
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	☺		😐	☒			☒			😐		☒					☒
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1													☺				
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2													☺	😐			
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	☺		😐	☒			☒	☺		😐		☒					☒
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☒	😐	☒	☒	☺	😐	😐	☒	☒			😐	☒	☒
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		😐	😐	☒			☒				☒	☒					☒
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		😐	😐	☒	😐	☒	☒				☒	☒			😐	☒	☒
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4		😐	😐	☒	😐	☒	☒				☒	☒			😐	☒	☒
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☒			☒	☺	😐	😐	☒	☒					☒
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2		☺	☺	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐

À partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☒

☺ 😐 ☒ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises hérisson

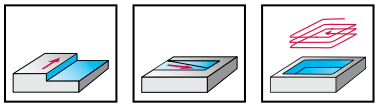
F4238 mm

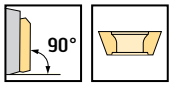
AD .. 1606 .. R

Xtra·tec®



– Modèle à denture complète
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe

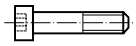
Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit									
F4238.T36.040.Z03.29	40	36	55		29	3	0,4	3 / 3	AD .. 1606 .. R
F4238.T45.050.Z03.43	50	45	70		43	3	0,69	3 / 6	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F4238.B22.050.Z03.43	50	22	60		43	3	0,47	3 / 6	AD .. 1606 .. R
F4238.B27.063.Z04.43	63	27	70		43	4	0,94	4 / 8	
F4238.B27.063.Z04.57	63	27	85		57	4	1,2	4 / 12	
F4238.B32.080.Z05.57	80	32	85		57	5	2	5 / 15	
F4238.B32.080.Z05.71	80	32	100		71	5	2,39	5 / 20	
Modular NCT adaptor									
F4238.N6.040.Z03.57	40	63	108	80	57	3	1,05	3 / 9	AD .. 1606 .. R
F4238.N8.050.Z03.71	50	80	122	93	71	3	1,96	3 / 12	AD .. 1606 .. R
F4238.N8.063.Z04.85	63	80	136	111	85	4	2,55	4 / 20	

Utiliser des vis de serrage plus longues conformes à la norme ISO 4762 sur les outils avec trou de positionnement – voir Pièces de montage et accessoires / Autres | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

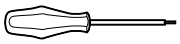
D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

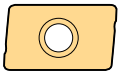
Pièces de montage

	D_c [mm]	40	50	63	80
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X055 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Accessoires

	D_c [mm]	40–80	50
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	Clé dynamométrique		FS1394

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6				☒			☒										☒
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4				☒			☒										☒
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4				☒			☒										☒
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2				☒			☒										☒
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1				☒			☒										☒
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6				☒	😐		☒								😐		☒
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1				😐			😐										😐
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6		😐	😐	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	☒			☒			😐	☒	☒					☒
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	☒			☒		😐	😐	☒	☒					☒
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4													😊	😐			
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6													😊	😐			
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6	😊		😐	☒			☒	😊		😐		☒					☒
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	☒			☒	😊	😐	😐	☒	☒					☒
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	☒	😐	☒	☒	😊	😐	😐	☒	☒			😐	☒	☒
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6		😐	😐	☒	😐	☒	☒				☒	☒			😐	☒	☒
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4		😐	😐	☒	😐	☒	☒				☒	☒			😐	☒	☒
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1		😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT160650R-F56	M	2	5			😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT160660R-F56	M	2	6			😐	😐	☒	😐		☒				☒	☒			😐		☒
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6		😐	😐	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐

À partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = ☒

😊 😐 ☒ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises hérisson

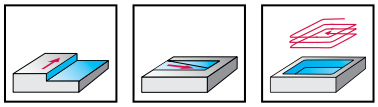
F4238 inch

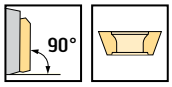
AD .. 1606 .. R

Xtra·tec®



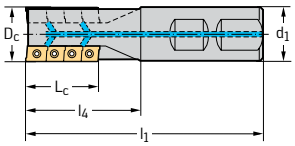
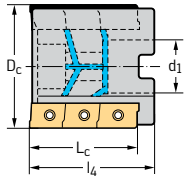
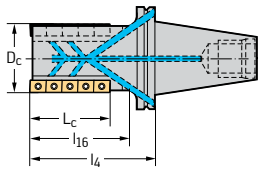
– Modèle à denture complète
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe

	Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 DIN 1835 B	F4238.UW31.038.Z03.57	1,500	1,250	3,150		5,43	2,244	3	1,561	3 / 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.UW38.051.Z03.90	2,000	1,500	4,528		7,215	3,346	3	3,743	3 / 15	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4238.UB19.051.Z03.43	2,000	0,750	2,362			1,693	3	1,160	3 / 6	AD .. 1606 .. R
	F4238.UB26.064.Z04.57	2,500	1,000	2,953			2,244	4	2,247	4 / 12	
	F4238.UB31.076.Z05.71	3,000	1,250	3,937			2,795	5	4,683	5 / 20	
 SK DIN 69871 AD/B	F4238.US5.051.Z03.85	2,000		4,528	4,204		3,346	3	8,113	3 / 15	AD .. 1606 .. R
	F4238.US5.064.Z04.99	2,500		5,906	5,118		3,898	4	10,401	4 / 24	

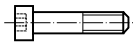
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

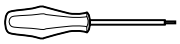
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

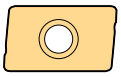
Pièces de montage

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1528	FS1614	FS2280

Accessoires

	D_c [inch]	1,5–3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6				☹			☹										☹
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4				☹			☹										☹
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4				☹			☹										☹
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2				☹			☹										☹
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1				☹			☹										☹
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1				😐			😐										😐
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6		😐	😐	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6	😐	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6	😐	😐	😐	☹			☹		😐	😐	☹	☹					☹
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4													😐	😐			
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6													😐	😐			
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6	😐		😐	☹			☹	😐		😐		☹					☹
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6	😐	😐	😐	☹			☹	😐	😐	😐	☹	☹					☹
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160650R-F56	M	2	5			😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160660R-F56	M	2	6			😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6		☺	☺	😐	😐		😐				☹	☹			😐		😐

À partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises hérisson

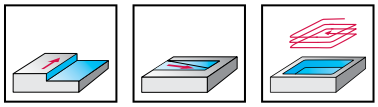
F4338 mm

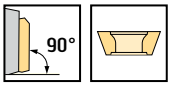
AD .. 1807 .. R

Xtra·tec®



– Modèle à denture complète
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

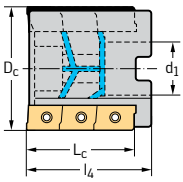




	P	M	K	N	S	H	O
F4338	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F4338.B27.063.Z04.47	63	27	69	47	4	0,79	4 / 8	AD .. 1807 .. R
F4338.B27.063.Z04.63	63	27	85	63	4	0,95	4 / 12	
F4338.B32.080.Z05.78	80	32	100	78	5	2,14	5 / 20	
F4338.B40.125.Z06.94	125	40	120	94	6	7,64	6 / 30	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

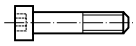
Utiliser des vis de serrage plus longues conformes à la norme ISO 4762 sur les outils avec trou de positionnement – voir Pièces de montage et accessoires / Autres | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

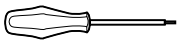
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

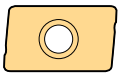
Pièces de montage

	D_c [mm]	63	80	125
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)	

Accessoires

	D_c [mm]	63–80	125
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	
	Tournevis	FS1486 (T20IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8		☻						☹		
	ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8				☹	☹					☹
	ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	☺	☻	☻	☹	☹	☻	☻	☹	☹	☹
	ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	☺	☻	☻	☹	☹	☻	☻	☹	☹	☹

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☻ → modérée = ☹

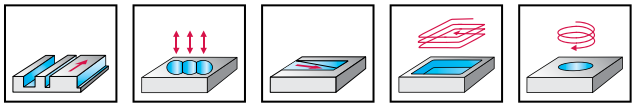
☺ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

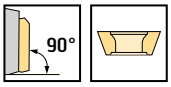
Fraises à percer-rainurer

M4791 inch



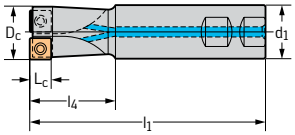
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●●	●●	●●	●●	●●	●	

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4791.019-W19-01-06	0,750	0,750	1,529	3,560	0,22	1	0,342	1 / 1	SDM . 06T204
M4791.026-W26-01-09	1,000	1,000	2,844	5,125	0,331	1	0,858	1 / 1	SDM . 09T308
M4791.028-W19-01-09	1,125	0,750	1,250	3,310	0,331	1	0,337	1 / 1	
M4791.031-W31-01-12	1,250	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,446	1 / 1	SDM . 120408
M4791.038-W31-01-12	1,500	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,495	1 / 1	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

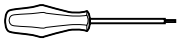
D 2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Accessoires

	Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	α °	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016	15°																☻	☹			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016	15°	☻	☹		☹	☠			☠			☹	☠		☠						☠
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016	15°	☻	☹		☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠		☠				☹		☠
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016	15°	☻	☹		☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠		☠				☹	☠	☠
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016	15°	☹	☠	☠								☹	☠	☠							
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016	15°																☻	☹			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031	15°																☻	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠			☠			☹	☠		☠						☠
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠		☠				☹		☠
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016	15°		☹	☹		☠			☠				☠	☠							☠
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	15°	☹	☠		☠							☹	☠		☠						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031	15°																☻	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠			☠			☹	☠		☠						☠
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠		☠				☹		☠
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠		☠				☹	☠	☠
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	15°	☹	☠		☠							☹	☠		☠						
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016	15°															☹					
	SDGW120408-A88	G	1	0,031	15°															☹					

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☹ → modérée = ☠

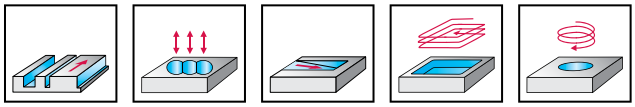
☻ ☹ ☠ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

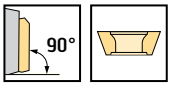
Fraises à percer-rainurer

M4792 mm



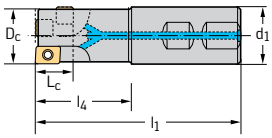
– 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4792-018-W16-01-08	18	16	31	80	8,3	1	0,1	1 / 1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4792-020-W20-01-13	20	20	34	85	13,3	1	0,17	1 / 1	
M4792-025-W25-01-13	25	25	43	100	13,3	1	0,29	1 / 1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4792-030-W32-01-20	30	32	54	115	20,8	1	0,57	1 / 1	
M4792-032-W32-01-20	32	32	54	115	20,8	1	0,61	1 / 1	
M4792-040-W32-01-26	40	32	69	130	26,9	1	0,83	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

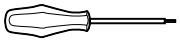
D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

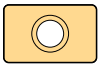
Pièces de montage

	Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	😐	☹								😐	☹				
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	😐		😐	☹		☹			😐	☹		☹		☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹		☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹			😐	☹		☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☹									☹				
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐		😐	☹		☹				☹		☹		☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	😐		😐	☹		☹		😐	😐	☹		☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	😐		😐	☹	😐	☹			😐	☹		☹	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹									☹				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	😐			☹		☹			😐	☹				☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐			☹		☹			😐	☹				☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐			☹		☹	☺		😐	☹				☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹		☹			😐	☹		☹		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹		☹	😐	☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			😐	😐		☹		☹				☹	☹			☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹								😐	☹				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹		☹			😐	☹		☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹		☹		😐	😐	☹		☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹		☹	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹								😐	☹				

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

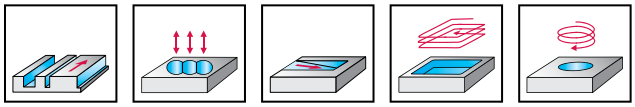
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

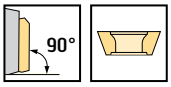
Fraises à percer-rainurer

M4792 inch



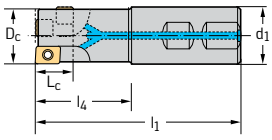
– 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4792.026-W26-01-13	1,000	1,000	1,693	3,974	0,524	1	0,725	1 / 1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4792.031-W31-01-20	1,250	1,250	2,126	4,407	0,819	1	1,239	1 / 1	
M4792.038-W31-01-26	1,500	1,250	2,520	4,997	1,059	1	1,667	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

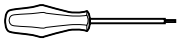
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

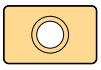
Pièces de montage

	Type	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Accessoires

	Type	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P					M		K						S	
							HC		HC	HC		HC			HC			HC		HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,031	0,047	☺	😐		😐	☹		😐			😐	☹		☹		☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,031	0,047	☺	😐		😐	☹	😐	😐		😐	😐	☹		☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,031	0,047	☺	😐		😐	☹	😐	😐			😐	☹		☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,031	0,047		☹									☹				
	LDMT170408R-D51	M	2	0,031	0,063		😐		😐	☹		😐				☹		☹		☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,031	0,063	☺	😐		😐	☹		😐		😐	😐	☹		☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,031	0,063	☺	😐		😐	☹	😐	😐			😐	☹		☹	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,031	0,063		☹									☹				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☺	😐		😐	☹		😐			😐	☹		☹		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☺	😐		😐	☹	😐	😐		😐	😐	☹		☹	😐	☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016			😐	😐		☹		😐				☹	☹			☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☺	😐	😐	😐	☹	😐	😐	☺		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031		😐	☹								😐	☹				
	SDMT120408-D51	M	4	0,031		☺	😐		😐	☹		😐			😐	☹		☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☺	😐		😐	☹		😐		😐	😐	☹		☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☺	😐		😐	☹	😐	😐	☺		😐	☹		☹	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031		😐	☹								😐	☹				

HC = carbure revêtu

D2

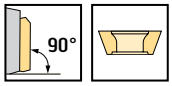
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

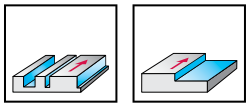
Fraises hérisson
M4256 / M4257 / M4258

mm



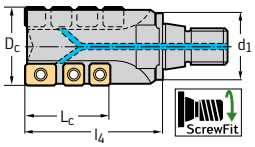
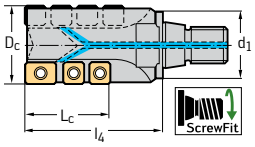
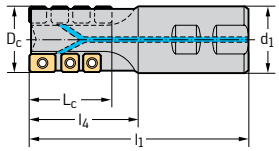
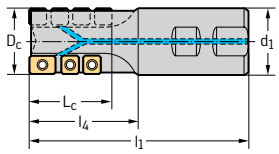
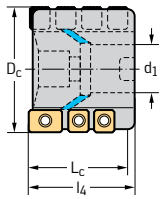


– Version à demi-dents
– 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●●	●●	●●		●●		
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit									
M4256-025-T22-02-27	25	22	40		27	2	0,11	2 / 10	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4256-032-T28-02-37	32	28	50		37	2	0,21	2 / 14	
 ScrewFit									
M4257-040-T36-02-54	40	36	69		54	2	0,43	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 DIN 1835 B									
M4256-020-W20-01-27	20	20	35	86	27	1	0,18	1 / 5	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4256-025-W25-02-27	25	25	40	97	27	2	0,3	2 / 10	
M4256-032-W32-02-37	32	32	50	111	37	2	0,57	2 / 14	
 DIN 1835 B									
M4257-040-W40-02-54	40	40	69	140	54	2	1,06	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4257-050-B22-02-47	50	22	56		47	2	0,37	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4257-063-B27-03-54	63	27	69		54	3	0,89	3 / 21	

Utiliser des vis de serrage plus longues conformes à la norme ISO 4762 sur les outils avec trou de positionnement – voir Pièces de montage et accessoires / Autres | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

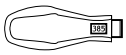
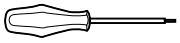
D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

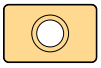
Pièces de montage

	Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	😐	☹								😐	☹				
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	😐		😐	☹		☹			😐	☹		☹		☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹		☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹			😐	☹		☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☹									☹				
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐		😐	☹		☹				☹		☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		😐			☹		☹				☹				☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	😐		😐	☹		☹		😐	😐	☹		☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	😐		😐	☹	😐	☹			😐	☹		☹	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹									☹				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	😐			☹		☹			😐	☹				☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐			☹		☹			😐	☹				☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐			☹		☹	☺		😐	☹				☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹		☹			😐	☹		☹		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹		☹	😐	☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹								😐	☹				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹		☹			😐	☹		☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹		☹		😐	😐	☹		☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹		☹	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹								😐	☹				

HC = carbure revêtu

D2

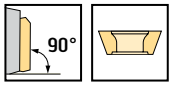
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

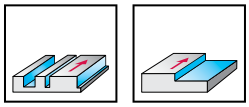
Fraises hérisson
M4256 / M4257 / M4258

mm



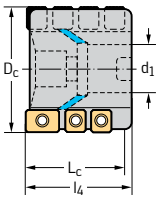


– Version à demi-dents
– 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●●	●●	●●		●●		
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4258-080-B32-03-67	80	32	80		67	3	1	3 / 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-100-B40-04-77	100	40	80		77	4	2,4	4 / 28	

Utiliser des vis de serrage plus longues conformes à la norme ISO 4762 sur les outils avec trou de positionnement – voir Pièces de montage et accessoires / Autres | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

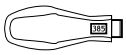
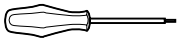
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

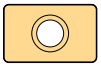
Pièces de montage

	Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐		☹		☹			😐	☹	☹			☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	😐	☹								😐	☹				
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	😐		😐	☹		☹			😐	☹		☹		☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹		☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	😐		😐	☹	😐	☹			😐	☹		☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☹									☹				
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐		😐	☹		☹				☹		☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		😐			☹		☹				☹				☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	😐		😐	☹		☹		😐	😐	☹		☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	😐		😐	☹	😐	☹			😐	☹		☹	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹									☹				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	😐			☹		☹			😐	☹				☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐			☹		☹			😐	☹				☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐			☹		☹	☺		😐	☹				☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹		☹			😐	☹		☹		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹		☹	😐	☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹								😐	☹				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹		☹			😐	☹		☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹		☹		😐	😐	☹		☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐		😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹		☹	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹								😐	☹				

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

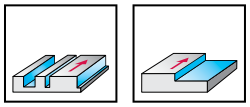
Fraises hérisson

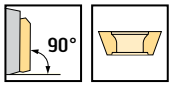
M4258 mm

LDM . 1704 .. R



– 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible
– Version à demi-dents avec tête frontale de dressage

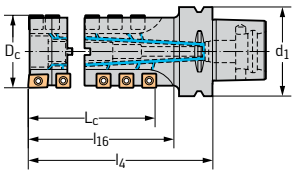




	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

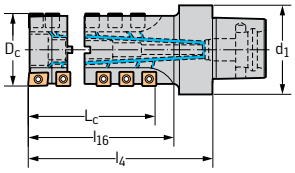
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4258-050-C6-02-75-M	50	63	110	88	77	2	1,3	2 / 14	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-063-C8-02-96-M	63	80	150	115	98	2	3,41	2 / 18	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

M4258-080-C8-03-116-M	80	80	150	150	118	3	3,9	3 / 33	LDM . 1704 .. R SDM . 120408



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

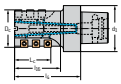
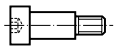
Corps avec diamètre 80 mm : attachement sans gorge de préhension | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

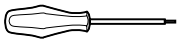
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

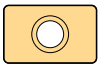
Pièces de montage

	D_c [mm]	50	63	80
	Corps de base	M4258-050-C6-02-50-B	M4258-063-C8-02-60-B	M4258-080-C8-03-80-B
	Tête frontale de fraise hérisson	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-03-36-F
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Vis de serrage pour tête frontale, Couple de serrage	FS370 (SW 10) 40 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	50–80
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		☻	☻	☹		☹				☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		☻		☹		☹				☹			☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☻	☻	☹		☹		☻	☻	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☻	☻	☹	☻	☹			☻	☹	☹	☻	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹								☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☻	☻	☹		☹			☻	☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☻	☻	☹		☹		☻	☻	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☻	☻	☹	☻	☹	☺		☻	☹	☹	☻	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☻	☹							☻	☹			

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☻ → modérée = ☹

☺ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

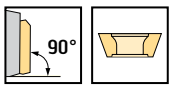
Corps de base fraises hérisson

M4258 mm

SDM . 120408



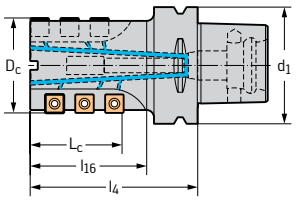
– 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible
– Corps de base pour fraise hérisson



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

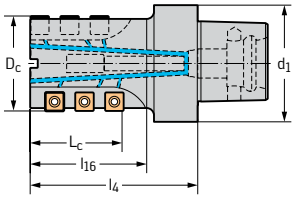
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4258-050-C6-02-50-B	50	63	85	62	52	2	1,16	10	SDM . 120408
M4258-063-C8-02-60-B	63	80	115	80	63	2	2,81	12	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

M4258-080-C8-03-80-B	80	80	115	115	83	3	3,43	24	SDM . 120408



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Corps avec diamètre 80 mm : attachement sans gorge de préhension | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

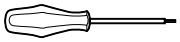
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Type	SDM . 120408
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	Type	SDM . 120408
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P HC				M HC			K HC					S HC		
					WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹			

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

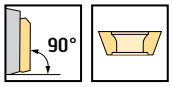
Pièce frontale fraise hérisson

M4258 mm

LDM . 1704 .. R

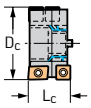


– 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible
– Version à demi-dents avec tête frontale de dressage



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe



Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4258-050-P20-02-25-F	50		25,1	25	2	0,14	2 / 4	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-063-P30-02-36-F	63		35,1	35	2	0,4	2 / 6	
M4258-080-P40-03-36-F	80		35,1	35	3	0,62	3 / 9	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

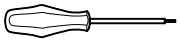
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

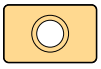
Pièces de montage

	D_c [mm]	50–80
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	50–80
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		☻	☻	☹		☹				☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		☻		☹		☹				☹			☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☻	☻	☹		☹		☻	☻	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☻	☻	☹	☻	☹			☻	☹	☹	☻	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹								☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☻	☻	☹		☹			☻	☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☻	☻	☹		☹		☻	☻	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☻	☻	☹	☻	☹	☺		☻	☹	☹	☻	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☻	☹							☻	☹			

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☻ → modérée = ☹

☺ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises hérisson

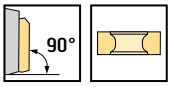
M3255 mm

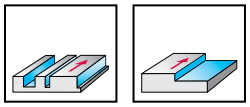
XNHX1306 .. R

Walter BLAXX™



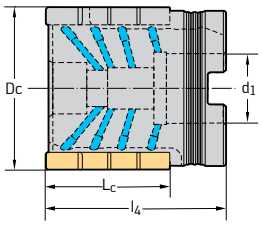
– Modèle à denture complète
– 2 resp. 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle





	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

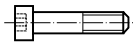
Désignation	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,54	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,53	5 / 15	
M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	0,99	5 / 15	
M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	2,15	5 / 20	

La buse de lubrification FS2250 doit être correctement bloquée afin d'éviter un desserrage. | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

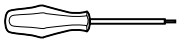
D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

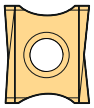
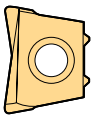
Pièces de montage

	D_c [mm]	50	63	80
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X060 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Buse de lubrification	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

Accessoires

	D_c [mm]	50–80
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4		☻	☻	☻	☻	☻
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4	1,5		☻		☻	
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,8	2	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130612R-L65T	H	2	1,2	2	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130616R-L65T	H	2	1,6	2	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130620R-L65T	H	2	2	2		☻		☻	
	XNHX130624R-L65T	H	2	2,4	2		☻		☻	
	XNHX130630R-L65T	H	2	3	1,4		☻		☻	
	XNHX130632R-L65T	H	2	3,2	1,3	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130640R-L65T	H	2	4	0,5	☻	☻	☻	☻	☻
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8	2		☻		☻	
	XNHX130640R-L65W	H	2	4	0,5		☻		☻	

Les plaquettes amovibles XNHX1306 . . sont uniquement utilisables en tant que plaquettes frontales.

HC = carbure revêtu

D2

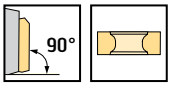
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

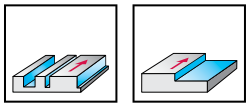
☻ ☻ ☻ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises hérisson
M3255 inch
XNHX1306 .. R
Walter BLAXX™



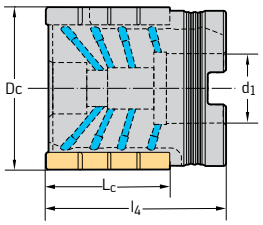
– Modèle à denture complète
– 2 resp. 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle





	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M3255.051-B19-04-46	2,000	0,750	2,559	1,811	4	1,391	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255.051-B19-05-46	2,000	0,750	2,559	1,811	5	1,113	5 / 15	
M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	1,828	4 / 16	
M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	1,836	5 / 20	
M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	2,288	6 / 18	
M3255.076-B31-05-80	3,000	1,250	4,250	3,150	5	5,348	5 / 30	
M3255.076-B31-06-58	3,000	1,250	3,346	2,283	6	4,262	6 / 24	
M3255.076-B31-06-80	3,000	1,250	4,250	3,150	6	5,165	6 / 36	

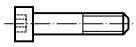
La buse de lubrification FS2250 doit être correctement bloquée afin d'éviter un desserrage. | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

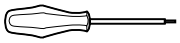
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

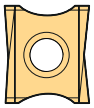
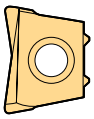
Pièces de montage

	D_c [inch]	2	2,5	3
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs
	Buse de lubrification	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1528	FS1614	FS2674

Accessoires

	D_c [inch]	2–3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,016		☹	☹	☹	☹	☹
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,016	0,059		☹		☹	
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,031	0,079	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130612R-L65T	H	2	0,047	0,079	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130616R-L65T	H	2	0,063	0,079	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130620R-L65T	H	2	0,079	0,079		☹		☹	
	XNHX130624R-L65T	H	2	0,094	0,079		☹		☹	
	XNHX130630R-L65T	H	2	0,118	0,055		☹		☹	
	XNHX130632R-L65T	H	2	0,126	0,051	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130640R-L65T	H	2	0,157	0,020	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,031	0,079		☹		☹	
	XNHX130640R-L65W	H	2	0,157	0,020		☹		☹	

Les plaquettes amovibles XNHX1306 . . sont uniquement utilisables en tant que plaquettes frontales.

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☹ → modérée = ☹

☺ ☹ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise disque pour le fraisage de rainures

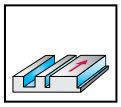
F2252 mm

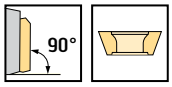
BC .. 0903 .. R





– A denture alternée – à trois tranchants
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

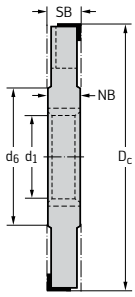




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

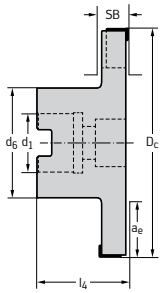
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
F2252.B.100.Z04.12.S766	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	BC .. 0903 .. R BC .. 0903 .. L
F2252.B.100.Z04.14.S766	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.12.S766	125	40	65	12	14	12	24	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S766	125	40	65	14	16	14	24	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z06.12.S766	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S766	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
F2252.BN.100.Z04.12.S766	100	27	48	12	14		24	4	4 / 4	BC .. 0903 .. R BC .. 0903 .. L
F2252.BN.100.Z04.14.S766	100	27	48	14	16		24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.12.S766	125	32	60	12	14		30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S766	125	32	60	14	16		30	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z06.12.S766	160	40	75	12	14		40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S766	160	40	75	14	16		40	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Le diamètre de coupe et la taille de la plaquette ont un impact sur la forme du fond de la rainure. | Largeur de coupe réglable | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

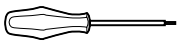
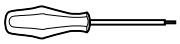
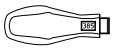
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

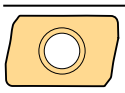
Pièces de montage

	Type	BC .. 0903 .. R
	Cartouche pour corps d'outil côté droit	FR766
	Cartouche pour corps d'outil côté gauche	FL766
	Coin de serrage	FK360
	Manchon de serrage	FS1167
	Boulon excentré	FS1170 (SW 3)
	Rondelle élastique	FS1220
	Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage	FS239 (SW 3) 6,5 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	Type	BC .. 0903 .. R
	Vis de serrage pr plaquette de finition	FS246 (T8) 1,5 Nm
	Cartouche: droite, plaq finition P2905-.	FR695
	Cartouche: gauche, plaq finition P2905-.	FL695
	Tournevis	FS1423
	Tournevis	FS230 (T8)
	Clé	ISO2936-3 (SW 3)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2007 (T8)
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)
	Lame de rechange	FS2050 (SW 3)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	N HC WXN15	S HC WSP45G
	BCGT090304L-K85	G	2	0,4	1,2					☻	
	BCGT090304R-K85	G	2	0,4	1,2					☻	
	BCGT090304R-G55	G	2	0,4	1,2	😐	☹	☹	😐		☹
	BCMT090304L-G55	M	2	0,4	1,2	😐	☹	☹	😐		☹
	BCMT090304R-G55	M	2	0,4	1,2	😐	☹	☹	😐		☹
	BCMT090308L-G55	M	2	0,8	0,8	😐	☹	☹	😐		☹
	BCMT090308R-G55	M	2	0,8	0,8	😐	☹	☹	😐		☹

A partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm : retoucher les cartouches dans la zone du bec
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise disque pour le fraisage de rainures

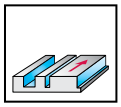
F2252 mm

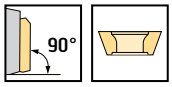
BC .. 1204 .. R





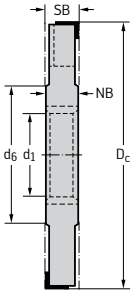
– A denture alternée – à trois tranchants
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





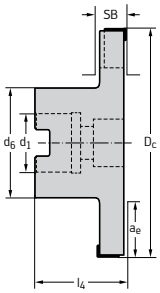
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
F2252.B.125.Z04.16.S767	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	BC .. 1204 .. R BC .. 1204 .. L
F2252.B.125.Z04.19.S767	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z05.16.S767	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.19.S767	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S767	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	
F2252.B.200.Z06.19.S767	200	50	75	19	22	19	61	6	6 / 6	

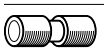


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F2252.BN.125.Z04.16.S767	125	32	60	16	19		30	4	4 / 4	BC .. 1204 .. R BC .. 1204 .. L
F2252.BN.125.Z04.19.S767	125	32	60	19	22		30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z05.16.S767	160	40	75	16	19		40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S767	160	40	75	19	22		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S767	200	40	90	16	19		50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S767	200	40	90	19	22		50	6	6 / 6	

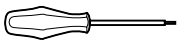
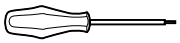
Le diamètre de coupe et la taille de la plaquette ont un impact sur la forme du fond de la rainure. | Largeur de coupe réglable | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

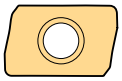
	Type	BC .. 1204 .. R
	Cartouche pour corps d'outil côté droit	FR767
	Cartouche pour corps d'outil côté gauche	FL767
	Coin de serrage	FK359
	Manchon de serrage	FS1168
	Boulon excentré	FS1171 (SW 4)
	Rondelle élastique	FS1221
	Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2573 (T9IP) 2 Nm

D 2

Accessoires

	Type	BC .. 1204 .. R
	Vis de serrage pr plaquette de finition	FS260 (T20) 5 Nm
	Cartouche: droite, plaq finition P2905-.	FR696
	Cartouche: gauche, plaq finition P2905-.	FL696
	Tournevis	FS1484 (T9IP)
	Tournevis	FS228 (T20)
	Clé	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)
	Lame de rechange	FS2044 (T20)

Pièces de montage

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	N HC WXN15	S HC WSP45G
	BCHT120404L-K85	H	2	0,4	1,7					☺	
	BCHT120404R-K85	H	2	0,4	1,7					☺	
	BCHT120408L-K85	H	2	0,8	1,3					☺	
	BCHT120408R-K85	H	2	0,8	1,3					☺	
	BCHT120412L-K85	H	2	1,2	1,2					☺	
	BCHT120412R-K85	H	2	1,2	1,2					☺	
	BCHT120416L-K85	H	2	1,6	1,1					☺	
	BCHT120416R-K85	H	2	1,6	1,1					☺	
	BCHT120420L-K85	H	2	2	1,2					☺	
	BCHT120420R-K85	H	2	2	1,2					☺	
	BCHT120430L-K85	H	2	3	0,7					☺	
	BCHT120430R-K85	H	2	3	0,7					☺	
	BCHT120440L-K85	H	2	4	0,4					☺	
	BCHT120440R-K85	H	2	4	0,4					☺	
	BCMT120404L-G55	M	2	0,4	1,3	☺	☹	☹	☺		☹
	BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3	☺	☹	☹	☺		☹
	BCMT120408L-G55	M	2	0,8	1,3	☺	☹	☹	☺		☹
	BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3	☺	☹	☹	☺		☹
	BCMT120412L-G55	M	2	1,2	1,2	☺	☹	☹	☺		☹
	BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2	☺	☹	☹	☺		☹
	BCMT120416L-G55	M	2	1,6	1,1	☺	☹	☹	☺		☹
	BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1	☺	☹	☹	☺		☹
	BCMT120420L-G55	M	2	2	1,2	☺	☹	☹	☺		☹
	BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2	☺	☹	☹	☺		☹
	BCMT120430L-G55	M	2	3	0,7	☺	☹	☹	☺		☹
	BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7	☺	☹	☹	☺		☹
	BCMT120440L-G55	M	2	4	0,4	☺	☹	☹	☺		☹
	BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4	☺	☹	☹	☺		☹

A partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm : retoucher les cartouches dans la zone du bec
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise disque pour le fraisage de rainures

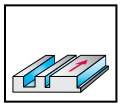
F2252 mm

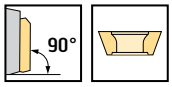
BC .. 1605 .. R





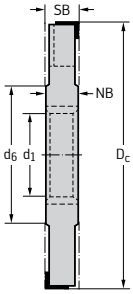
– A denture alternée – à trois tranchants
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





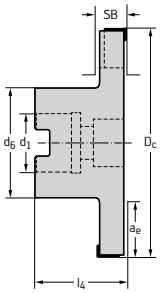
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
F2252.B.125.Z04.22.S768	125	40	65	22	25	22	28	4	4 / 4	BC .. 1605 .. R BC .. 1605 .. L
F2252.B.160.Z05.22.S768	160	40	65	22	25	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.22.S768	200	50	75	22	25	22	61	6	6 / 6	

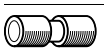
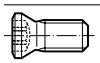


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
F2252.BN.125.Z04.22.S768	125	32	60	22	25		30	4	4 / 4	BC .. 1605 .. R BC .. 1605 .. L
F2252.BN.160.Z05.22.S768	160	40	75	22	25		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.22.S768	200	40	90	22	25		50	6	6 / 6	

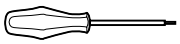
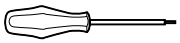
Le diamètre de coupe et la taille de la plaquette ont un impact sur la forme du fond de la rainure. | Largeur de coupe réglable | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

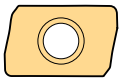
	Type	BC .. 1605 .. R
	Cartouche pour corps d'outil côté droit	FR768
	Cartouche pour corps d'outil côté gauche	FL768
	Coin de serrage	FK359
	Manchon de serrage	FS1168
	Boulon excentré	FS1171 (SW 4)
	Rondelle élastique	FS1221
	Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

D 2

Accessoires

	Type	BC .. 1605 .. R
	Vis de serrage pr plaquette de finition	FS260 (T20) 5 Nm
	Cartouche: droite, plaq finition P2905-.	FR696
	Cartouche: gauche, plaq finition P2905-.	FL696
	Tournevis	FS1485 (T15IP)
	Tournevis	FS228 (T20)
	Clé	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Lame de rechange	FS2044 (T20)

Pièces de montage

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	N HC WXN15	S HC WSP45G
	BCHT160508L-K85	H	2	0,8	2					☺	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2					☺	
	BCMT160508L-G55	M	2	0,8	2	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160512L-G55	M	2	1,2	1,7	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160516L-G55	M	2	1,6	1,5	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160520L-G55	M	2	2	1,5	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160530L-G55	M	2	3	1,2	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160540L-G55	M	2	4	1,1	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160550L-G55	M	2	5	0,7	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160560L-G55	M	2	6	0,1	😐	😐	😐	😐		😐
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1	😐	😐	😐	😐		😐

A partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm : retoucher les cartouches dans la zone du bec
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = 😞

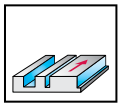
☺ 😐 😞 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

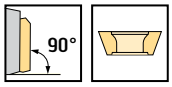
Fraise disque pour le fraisage de rainures

F2252 mm



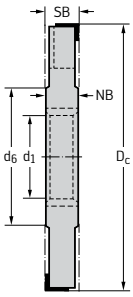
– A denture alternée – à trois tranchants
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	$a_{e\ max}$ mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
F2252.B.080.Z03.08.S684	80	22	37	8	9	8	20	3	3 / 3	MP . X060304 MP . X060304
F2252.B.080.Z03.09.S684	80	22	37	9	10	9	20	3	3 / 3	
F2252.B.100.Z04.08.S684	100	32	50	8	9	8	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.09.S684	100	32	50	9	10	9	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.10.S685	100	32	50	10	12	10	24	4	4 / 4	MP . X080305 MP . X080305
F2252.B.100.Z04.12.S685	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.14.S685	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.08.S684	125	40	65	8	9	8	28	5	5 / 5	MP . X060304 MP . X060304
F2252.B.125.Z05.09.S684	125	40	65	9	10	9	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.10.S685	125	40	65	10	12	10	28	5	5 / 5	MP . X080305 MP . X080305
F2252.B.125.Z05.12.S685	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S685	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z04.16.S686	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.B.125.Z04.19.S686	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z04.22.S686	125	40	65	22	23,5	22	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z06.08.S684	160	40	65	8	9	8	46	6	6 / 6	MP . X060304 MP . X060304
F2252.B.160.Z06.09.S684	160	40	65	9	10	9	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.10.S685	160	40	65	10	12	10	46	6	6 / 6	MP . X080305 MP . X080305
F2252.B.160.Z06.12.S685	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S685	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z05.16.S686	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.B.160.Z05.19.S686	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.22.S686	160	40	65	22	23,5	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S686	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	

Largeur de coupe réglable | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

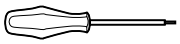
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

Pièces de montage

	Type	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Cartouche pour corps d'outil côté droit	FR684	FR685	FR686
	Cartouche pour corps d'outil côté gauche	FL684	FL685	FL686
	Coin de serrage	FK358	FK360	FK359
	Manchon de serrage	FS1166	FS1167	FS1168
	Boulon excentré	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	Rondelle élastique	FS1220	FS1220	FS1221
	Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Accessoires

	Type	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Vis de serrage pr plaquette de finition		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	Cartouche: droite, plaq finition P2905-.		FR695	FR696
	Cartouche: gauche, plaq finition P2905-.		FL695	FL696
	Tournevis	FS230 (T8)		FS228 (T20)
	Clé	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248		
	Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2041	
	Lame de rechange	FS2007 (T8)		FS2044 (T20)
	Lame de rechange	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)	FS2050 (SW 3)	FS2051 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	MPHX060304-A57	H	2	0,4			☻		☹		☹							☻		☹		☹				
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																			☻			
	MPMX060304-F57	M	2	0,4				☻	☻		☻	☹		☻	☹				☹	☹		☹		☻	☹	
	MPHX080305-A57	H	2	0,5			☻		☹		☹							☻		☹		☹				
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																			☻			
	MPMX080305-F57	M	2	0,5				☻	☻		☻	☹		☻	☹				☹	☹		☹		☻	☹	
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																			☻			
	MPHW120408-A57	H	2	0,8			☻		☹		☹							☻		☹		☹				
	MPMT120408-F57	M	2	0,8				☻	☻		☻	☹		☻	☹				☹	☹		☹		☻	☹	
	P2905-1	F	4	0,8	10	☺				☺			☺			☺	☺				☺					☺

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☻ → modérée = ☹

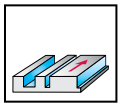
☺ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

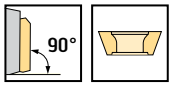
Fraise disque pour le fraisage de rainures

F2252 mm



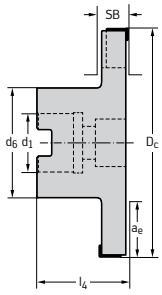
– A denture alternée – à trois tranchants
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	$a_{e\ max}$ mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
F2252.BN.080.Z03.08.S684	80	22	35	8	9	20	3	3 / 3	MP . X060304 MP . X060304
F2252.BN.080.Z03.09.S684	80	22	35	9	10	20	3	3 / 3	
F2252.BN.100.Z04.08.S684	100	27	48	8	9	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.09.S684	100	27	48	9	10	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.10.S685	100	27	48	10	12	24	4	4 / 4	MP . X080305 MP . X080305
F2252.BN.100.Z04.12.S685	100	27	48	12	14	24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.08.S684	125	32	60	8	9	30	5	5 / 5	MP . X060304 MP . X060304
F2252.BN.125.Z05.09.S684	125	32	60	9	10	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.10.S685	125	32	60	10	12	30	5	5 / 5	MP . X080305 MP . X080305
F2252.BN.125.Z05.12.S685	125	32	60	12	14	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S685	125	32	60	14	16	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z04.16.S686	125	32	60	16	19	30	4	4 / 4	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.BN.125.Z04.19.S686	125	32	60	19	22	30	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z04.22.S686	125	32	60	22	23,5	30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z06.08.S684	160	40	75	8	9	40	6	6 / 6	MP . X060304 MP . X060304
F2252.BN.160.Z06.09.S684	160	40	75	9	10	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.10.S685	160	40	75	10	12	40	6	6 / 6	MP . X080305 MP . X080305
F2252.BN.160.Z06.12.S685	160	40	75	12	14	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S685	160	40	75	14	16	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z05.16.S686	160	40	75	16	19	40	5	5 / 5	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.BN.160.Z05.19.S686	160	40	75	19	22	40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.22.S686	160	40	75	22	23,5	40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S686	200	40	90	16	19	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S686	200	40	90	19	22	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.22.S686	200	40	90	22	23,5	50	6	6 / 6	

Largeur de coupe réglable | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

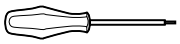
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

Pièces de montage

	Type	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Cartouche pour corps d'outil côté droit	FR684	FR685	FR686
	Cartouche pour corps d'outil côté gauche	FL684	FL685	FL686
	Coin de serrage	FK358	FK360	FK359
	Manchon de serrage	FS1166	FS1167	FS1168
	Boulon excentré	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	Rondelle élastique	FS1220	FS1220	FS1221
	Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Accessoires

	Type	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Vis de serrage pr plaquette de finition		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	Cartouche: droite, plaq finition P2905-.		FR695	FR696
	Cartouche: gauche, plaq finition P2905-.		FL695	FL696
	Tournevis	FS230 (T8)		FS228 (T20)
	Clé	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248		
	Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2041	
	Lame de rechange	FS2007 (T8)		FS2044 (T20)
	Lame de rechange	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)	FS2050 (SW 3)	FS2051 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WPP35G	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	MPHX060304-A57	H	2	0,4			☺		☹		☹							☺		☹		☹				
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																			☺			
	MPMX060304-F57	M	2	0,4				☺	☺		☺	☹		☺	☹				☹	☹		☹		☺	☹	
	MPHX080305-A57	H	2	0,5			☺		☹		☹							☺		☹		☹				
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																			☺			
	MPMX080305-F57	M	2	0,5				☺	☺		☺	☹		☺	☹				☹	☹		☹		☺	☹	
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																			☺			
	MPHW120408-A57	H	2	0,8			☺		☹		☹							☺		☹		☹				
	MPMT120408-F57	M	2	0,8				☺	☺		☺	☹		☺	☹				☹	☹		☹		☺	☹	
	P2905-1	F	4	0,8	10	☺				☺			☺			☺	☺				☺					☺

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise disque pour le fraisage de rainures

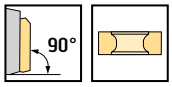
F4053 mm

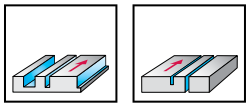
LN . X070204

Xtra·tec®



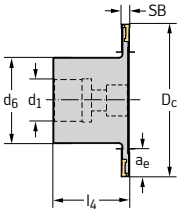
– A denture alternée – à trois tranchants
– 2 + 2 cutting edges per indexable insert, lateral arrangement





	P	M	K	N	S	H	O
F4053	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Nb. de plaqu.	kg	Type
F4053.BN22.080.Z04.04R	80	22	45	40	4	16	4	4 / 4	0,54	LN . X070204
F4053.BN27.100.Z05.04R	100	27	48	50	4	24	5	5 / 5	0,71	LN . X070204
F4053.BN32.125.Z06.04R	125	32	60	50	4	30	6	6 / 6	1,12	
F4053.BN40.160.Z08.04R	160	40	75	50	4	40	8	8 / 8	1,58	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

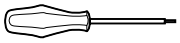
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Dc [mm] SB [mm]	80–160 4
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2076 (T6IP) 0,6 Nm

Accessoires

	Dc [mm] SB [mm]	80–160 4
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P			M		K		S	
					HC			HC		HC		HC	
					WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	0,4	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☹	☻	☹
	LNMX070204-F57T	M	4	0,4	☻	☻		☻		☹	☹	☻	

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☹

☻ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise disque pour le fraisage de rainures

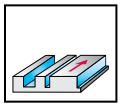
F4153 mm

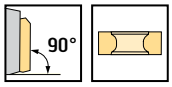
Xtra·tec®





– A denture alternée – à trois tranchants
– 2 + 2 cutting edges per indexable insert, lateral arrangement

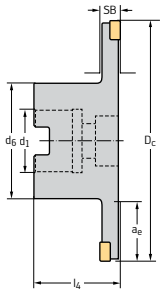




	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●		●●		

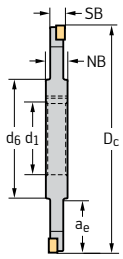
Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_4 mm	NB mm	SB mm	a_e mm	Z	Nb. de plaqu.	kg	Type
F4153.BN22.080.Z04.06R	80	22	45	40		6	16	4	4 / 4	0,55	LN . U080304
F4153.BN27.100.Z05.06R	100	27	48	50		6	25	5	5 / 5	0,78	LN . U080304
F4153.BN32.125.Z06.06R	125	32	60	50		6	30	6	6 / 6	1,23	
F4153.BN40.160.Z08.06R	160	40	75	50		6	40	8	8 / 8	1,77	
F4153.BN40.200.Z09.06R	200	40	90	50		6	50	9	9 / 9	3,83	
F4153.BN22.080.Z04.08R	80	22	45	40		8	16	4	4 / 4	0,58	LN . U080404
F4153.BN27.100.Z05.08R	100	27	48	50		8	25	5	5 / 5	0,8	LN . U080404
F4153.BN32.125.Z06.08R	125	32	60	50		8	30	6	6 / 6	1,33	
F4153.BN40.160.Z08.08R	160	40	75	50		8	40	8	8 / 8	1,98	
F4153.BN40.200.Z09.08R	200	40	90	50		8	50	9	9 / 9	2,6	
F4153.BN22.080.Z04.10R	80	22	45	40		10	16	4	4 / 4	0,58	LN . U100508
F4153.BN27.100.Z05.10R	100	27	48	50		10	25	5	5 / 5	0,87	LN . U100508
F4153.BN32.125.Z06.10R	125	32	60	50		10	30	6	6 / 6	1,41	
F4153.BN40.160.Z07.10R	160	40	75	50		10	40	7	7 / 7	2,07	
F4153.BN40.200.Z08.10R	200	40	90	50		10	50	8	8 / 8	4,44	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_4 mm	NB mm	SB mm	a_e mm	Z	Nb. de plaqu.	kg	Type
F4153.B40.160.Z08.06	160	40	65		12	6	46	8	8 / 8	1,02	LN . U080304
F4153.B27.080.Z04.08	80	27	42		12	8	18	4	4 / 4	0,27	LN . U080404
F4153.B40.125.Z06.08	125	40	65		12	8	29	6	6 / 6	0,66	LN . U080404
F4153.B27.080.Z04.10	80	27	42		12	10	18	4	4 / 4	0,3	LN . U100508
F4153.B40.125.Z06.10	125	40	65		12	10	29	6	6 / 6	0,75	LN . U100508
F4153.B50.200.Z08.10	200	50	75		12	10	61	8	8 / 8	3,32	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

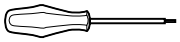
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Dc [mm] SB [mm]	80–200 6	80–200 8	80–200 10
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Accessoires

	Dc [mm] SB [mm]	80–200 6–8	80–200 10
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			☹	☹							☹	☹		
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			☹	☹				😐			☹	☹		
	LNHU080304-B57T	H	4	0,4		☹	☹	☹				😐		☹	☹	☹		
	LNHU080304-F57T	H	4	0,4	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	☹	😐	☹
	LNMU080304-F57T	M	4	0,4		😐	😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹	☹	😐	☹

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

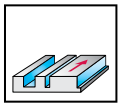
Fraise disque pour le fraisage de rainures

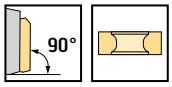
F4153 inch

Xtra·tec®



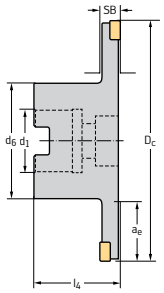
– A denture alternée – à trois tranchants
– 2 + 2 cutting edges per indexable insert, lateral arrangement





	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c inch	d_1 inch	d_6 inch	l_4 inch	SB inch	a_e inch	Z	Nb. de plaqu.	lbs	Type
F4153.UBN19.076.Z04.06R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,250	0,531	4	4 / 4	1,21	LN . U080304 LN . U080304
F4153.UBN26.102.Z05.06R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,250	0,965	5	5 / 5	1,856	
F4153.UBN38.152.Z08.06R	6,000	1,500	3,000	2,000	0,250	1,378	8	8 / 8	4,012	
F4153.UBN19.076.Z04.08R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,313	0,531	4	4 / 4	0,926	LN . U080404 LN . U080404
F4153.UBN26.102.Z05.08R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,313	0,965	5	5 / 5	1,94	
F4153.UBN19.076.Z04.10R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,375	0,531	4	4 / 4	1,241	LN . U100508 LN . U100508

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

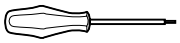
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Dc [inch] SB [inch]	3 0,25	3 0,313	3 0,375	4 0,25	4 0,313	6 0,25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1518	FS1518	FS1518	FS1519	FS1519	FS1583

Accessoires

	Dc [inch] SB [inch]	3–6 0,25–0,313	3 0,375
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P HC					M HC		K HC					S HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LNHU080304-B57T	H	4	0,016		●	●	●				●		●	●	●		
	LNHU080304-F57T	H	4	0,016	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU080304-F57T	M	4	0,016		●	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●
	LNHU080404-B57T	H	4	0,016		●	●	●				●		●	●	●		
	LNHU080404-F57T	H	4	0,016	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU080404-F57T	M	4	0,016	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU080404-B57T	M	4	0,016			●	●							●	●		
	LNHU100508-B57T	H	4	0,031		●	●	●				●		●	●	●		
	LNHU100508-F57T	H	4	0,031	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU100508-F57T	M	4	0,031	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU100508-B57T	M	4	0,031			●	●				●			●	●		

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ● → bonne = ● → modérée = ●

● ● ● / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise disque pour le fraisage de rainures

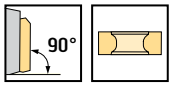
F4253 mm

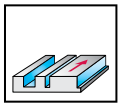
Xtra·tec®





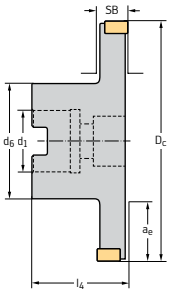
– A denture alternée – à trois tranchants
– 2 / +2 arêtes de coupe par plaquette amovible, planéité réglable





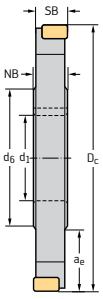
	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_4 mm	NB mm	SB mm	a_e mm	Z	Nb. de plaqu.	kg	Type
F4253.BN27.100.Z05.12R	100	27	48	50		12	24	5	5 / 5	1	LN . U080404 LN . U080404
F4253.BN32.125.Z06.12R	125	32	60	50		12	30	6	6 / 6	1,57	
F4253.BN40.160.Z07.12R	160	40	75	50		12	40	7	7 / 7	2,36	
F4253.BN40.200.Z08.12R	200	40	90	50		12	50	8	8 / 8	4,91	
F4253.BN27.100.Z05.14R	100	27	48	50		14	24	5	5 / 5	1,07	
F4253.BN32.125.Z06.14R	125	32	60	50		14	30	6	6 / 6	1,69	
F4253.BN40.160.Z07.14R	160	40	75	50		14	40	7	7 / 7	2,57	
F4253.BN40.200.Z08.14R	200	40	90	50		14	50	8	8 / 8	5,15	
F4253.BN32.125.Z05.16R	125	32	60	50		16	30	5	5 / 5	1,74	LN . U100508 LN . U100508
F4253.BN40.160.Z06.16R	160	40	75	50		16	40	6	6 / 6	2,71	
F4253.BN40.200.Z07.16R	200	40	90	50		16	50	7	7 / 7	5,44	
F4253.BN40.160.Z06.20R	160	40	75	50		20	40	6	6 / 6	2,79	LN . U120608 LN . U120608
F4253.BN40.200.Z07.20R	200	40	90	50		20	50	7	7 / 7	5,92	
F4253.BN60.250.Z08.20R	250	60	135	50		20	55	8	8 / 8	9,35	
F4253.BN40.160.Z06.25R	160	40	75	50		25	40	6	6 / 6	3,42	LN . U160812 LN . U160812
F4253.BN40.200.Z07.25R	200	40	90	50		25	50	7	7 / 7	6,64	
F4253.BN60.250.Z08.25R	250	60	135	50		25	55	8	8 / 8	10,37	
F4253.BN60.315.Z10.25R	315	60	135	50		25	85	10	10 / 10	14,8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_4 mm	NB mm	SB mm	a_e mm	Z	Nb. de plaqu.	kg	Type
F4253.B40.125.Z06.12	125	40	65		12	12	29	6	6 / 6	0,9	LN . U080404 LN . U080404
F4253.B50.200.Z08.14	200	50	75		14	14	61	8	8 / 8	4,32	
F4253.B40.125.Z05.16	125	40	65		16	16	29	5	5 / 5	0,99	LN . U100508 LN . U100508
F4253.B40.160.Z06.25	160	40	65		25	25	46	6	6 / 6	2,77	LN . U160812 LN . U160812
F4253.B60.315.Z10.25	315	60	90		25	25	110	10	10 / 10	13,5	

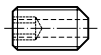
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

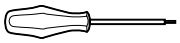
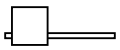
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

Dc [mm] SB [mm]		100–200 12–14	125–200 16	160–250 20	160–315 25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Vis de réglage de planéité	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Accessoires

Dc [mm] SB [mm]		100–200 12–14	125–250 16–20	160–315 25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248		
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Clé pour vis de réglage	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		😣	😣	😣				😐		😣	😣	😣		
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	😀	😐	😐	😐	😣	😐	😣		😐	😣	😣	😣	😐	😣
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			😣	😣				😐			😣	😣		
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	😀	😐	😐	😐	😣	😐	😣		😐	😣	😣	😣	😐	😣
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		😣	😣	😣				😐		😣	😣	😣		
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	😀	😐	😐	😐	😣	😐	😣		😐	😣	😣	😣	😐	😣
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			😣	😣							😣	😣		
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	😀	😐	😐	😐	😣	😐	😣		😐	😣	😣	😣	😐	😣
	LNHU160812-F57T	H	4	1,2	😀		😐	😐	😣	😐	😣		😐		😣	😣	😐	😣
	LNMU160812-B57T	M	4	1,2			😣	😣							😣	😣		
	LNMU160812-F57T	M	4	1,2	😀	😐	😐	😐	😣	😐	😣		😐	😣	😣	😣	😐	😣
	LNHU120608-B57T	H	4	0,8			😣	😣				😐			😣	😣		
	LNHU120608-F57T	H	4	0,8	😀	😐	😐	😐	😣	😐	😣		😐	😣	😣	😣	😐	😣
	LNMU120608-B57T	M	4	0,8		😣	😣	😣						😣	😣	😣		
	LNMU120608-F57T	M	4	0,8	😀	😐	😐	😐	😣	😐	😣		😐	😣	😣	😣	😐	😣

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😀 → bonne = 😐 → modérée = 😣

Fraises-scies de tronçonnage et de rainurage

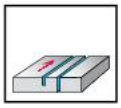
F5055 mm

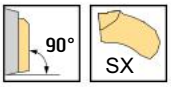
Walter BLAXX™





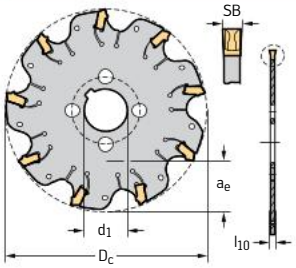
– 1 arête de coupe par plaquette amovible





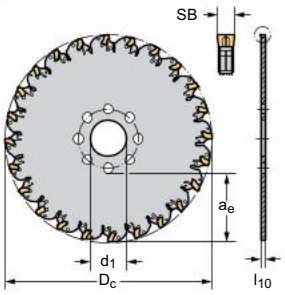
	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	SB mm	a_e mm	l_{10} mm	Z	Nb. de plaqu.	kg	Type
F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	16	1,2	1,5	15	1,35	5	5	0,04	SX-1E1
F5055.B16.080.Z07.1,5	80	16	16	1,2	1,5	19	1,35	7	7	0,06	
F5055.B22.100.Z09.1,5	100	22	22	1,2	1,5	25	1,35	9	9	0,09	
F5055.B32.125.Z11.1,5	125	32	32	1,2	1,5	33	1,35	11	11	0,15	
F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	16	1,6	2	15	1,8	5	5	0,04	SX-2E2
F5055.B16.080.Z07.2,0	80	16	16	1,6	2	19	1,8	7	7	0,07	
F5055.B22.100.Z09.2,0	100	22	22	1,6	2	25	1,8	9	9	0,07	
F5055.B32.125.Z11.2,0	125	32	32	1,6	2	33	1,8	11	11	0,17	
F5055.B40.160.Z14.2,0	160	40	40	1,6	2	38	1,8	14	14	0,28	
F5055.B16.063.Z04.3,0	63	16	16	2,4	3	15	2,7	4	4	0,06	SX-3E3
F5055.B16.080.Z06.3,0	80	16	16	2,4	3	19	2,7	6	6	0,09	
F5055.B22.100.Z09.3,0	100	22	22	2,4	3	25	2,7	9	9	0,1	
F5055.B32.125.Z11.3,0	125	32	32	2,4	3	33	2,7	11	11	0,23	
F5055.B40.160.Z14.3,0	160	40	40	2,4	3	38	2,7	14	14	0,38	
F5055.B40.200.Z19.3,0	200	40	40	2,4	3	58	2,7	19	19	0,64	
F5055.B40.250.Z24.3,0	250	40	40	2,4	3	83	2,7	24	24	1,07	
F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	16	3,4	4	15	3,7	4	4	0,07	SX-4E4
F5055.B16.080.Z06.4,0	80	16	16	3,4	4	19	3,7	6	6	0,12	
F5055.B22.100.Z09.4,0	100	22	22	3,4	4	25	3,7	9	9	0,14	
F5055.B32.125.Z11.4,0	125	32	32	3,4	4	33	3,7	11	11	0,23	
F5055.B40.160.Z14.4,0	160	40	40	3,4	4	38	3,7	14	14	0,5	
F5055.B40.200.Z19.4,0	200	40	40	3,4	4	58	3,7	19	19	0,84	
F5055.B40.250.Z24.4,0	250	40	40	3,4	4	83	3,7	24	24	1,39	
F5055R.B50.500.Z40.5,0	500	50	80		5	120	4,5	40	40	8,39	SX-5E5

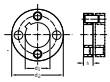
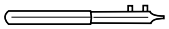
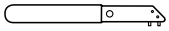
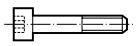


Valeurs pour a_e en combinaison avec une bague d'entraînement | Utiliser la clé de montage FS1494 resp. FS2249 pour le montage des plaquettes | Les outils avec SB = 3 à 4 mm et D_c = 63 à 160 mm peuvent être utilisés avec l'attachement AA704.

D2

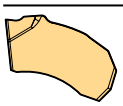
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

Accessoires

Dc [mm] / SB [mm]	63 1,5–2	63 3–4	80 1,5	80 2	80 3–4	100 1,5	100 2	100 3–4	125 1,5	125 2	125 3–4	160 2	160 3–4	200 3–4	250 3–4	500 5
 Bague d'entraînement	FS1346-SET	FS2291-SET	FS1347-SET		FS2292-SET	FS1348-SET			FS1349-SET			FS1350-SET				
 Clé de montage	FS2249			FS1494		FS2249	FS1494		FS2249	FS1494						
 Clé de montage ergonomique				FS2290 (PINS)			FS2290 (PINS)			FS2290 (PINS)						
 Élément de fixation pour attachement avec alésage		AA704-B16-G16-040-A			AA704-B16-G16-040-B			AA704-B22-G22-040-B			AA704-B32-G32-050-B		AA704-B40-G40-063-B			
 Vis de serrage pour rondelle support														FS966 (SW 5) 8 Nm		
 Élément de fixation pour attachement avec alésage								AA704.B19-G22-040-B			AA704.B26-G32-050-B		AA704.B38-G40-062-B			
 Rondelle support à la pl bague entraîne.														FS1351-SET	FS1352-SET	
 Clé pour vis de serrage														ISO2936-5 (SW 5)		

Les vis de serrage pour rondelles support sont comprises dans la fourniture.

Plaquettes de coupe

Désignation	s mm	r mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HW WK1	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G
 SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1															☹				
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15				☹				☹						☹			☹		
SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15				☹				☹									☹		
SX-2E200N02-CE4	2	0,2	☺		☺	☹		☒	☺	☹		☒	☹		☹	☹		☺	☹		☒
SX-2E200N02-CF6	2	0,2				☹	☹	☒		☹	☹	☒							☹	☹	☒
SX-2E200N02-CK8	2	0,2															☺				
SX-2E200N02-SF5	2	0,2				☹		☒		☹		☒							☹		☒
SX-2E200N02-SK8	2	0,2															☹				
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺	☺	☺	☹		☒	☺	☹		☒	☹	☹	☹	☹		☺	☹		☒
SX-3E300N02-CF6	3	0,2				☹		☒		☹		☒							☹		☒
SX-3E300N02-CK8	3	0,2															☺				
SX-3E300N02-SF5	3	0,2				☹		☒		☹		☒							☹		☒
SX-3E300N02-SK8	3	0,2															☹				
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺	☺	☺	☹		☒	☺	☹		☒	☹	☹	☹	☹		☺	☹		☒
SX-4E400N02-CK8	4	0,2															☺				
SX-4E400N02-SF5	4	0,2				☹		☒		☹		☒							☹		☒
SX-4E400N02-SK8	4	0,2															☹				
SX-5E500N03-SE6	5	0,3				☹		☒		☹									☹		
SX-5E500N04-CE4	5	0,4	☺			☹		☒		☹		☒	☹			☹			☹		☒
SX-5E500N04-CK8	5	0,4															☺				
SX-5E500N04-SF5	5	0,4				☹		☒		☹		☒							☹		☒

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☹ → modérée = ☒

☺ ☹ ☒ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

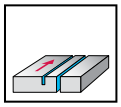
Fraises-scies de tronçonnage et de rainurage

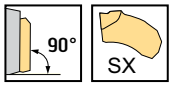
F5055 mm

Walter BLAXX™



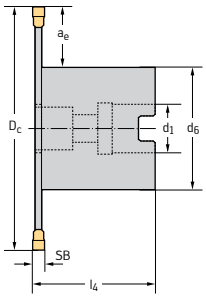
– 1 arête de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Nb. de plaqu.	kg	Type
F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	4	0,03	SX-3E3
F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	6	0,37	
F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	48	40	3	25	9	9	0,53	
F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	58	50	3	33	11	11	1	
F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	80	63	3	38	14	14	2,11	
F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	4	0,05	SX-4E4
F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	40	41	4	19	6	6	0,46	
F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	9	0,57	
F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	58	51	4	33	11	11	1,06	
F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	80	64	4	38	14	14	2,23	

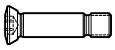
Utiliser la clé de montage FS1494 resp. FS2249 pour le montage des plaquettes | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

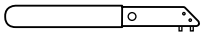
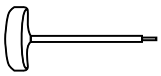
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

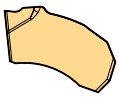
Pièces de montage

Dc [mm] SB [mm]		63 3–4	80 3–4	100 3–4	125 3–4	160 3–4
	Vis de serrage pour attachement	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	Élément de fixation pour attachement avec alésage	AA704-B16-G16-040-A	AA704-B16-G16-040-B	AA704-B22-G22-040-B	AA704-B32-G32-050-B	AA704-B40-G40-063-B
	Vis de serrage pour fraise, Couple de serrage	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm

Accessoires

Dc [mm] SB [mm]		63 3–4	80–100 3–4	125 3–4	160 3–4
	Clé de montage pour plaquette de coupe	FS2249	FS1494		
	Clé de montage ergonomique		FS2290 (PINS)		
	Clé mâle coudée pour vis de serrage d'attachement	ISO2936-6 (SW 6)			
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041			
	Lame de rechange	FS2047 (T15IP)		FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)		FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

Plaquettes de coupe

	Désignation	s mm	r mm	P HC					M HC			K HC				N HW	S HC		
				WKP23G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WK1	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺	☺	☺	😐	😟	☺	😐	😟	😐	😐	😐	😐		☺	😐	😟
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2				😐	😟		😐	😟							😐	😟
	SX-3E300N02-CK8	3	0,2													☺			
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2				😐	😟		😐	😟							😐	😟
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2													😐			
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺	☺	☺	😐	😟	☺	😐	😟	😐	😐	😐	😐		☺	😐	😟
	SX-4E400N02-CK8	4	0,2													☺			
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2				😐	😟		😐	😟							😐	😟
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2													😐			

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = 😟

☺ 😐 😟 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à plaquettes rondes

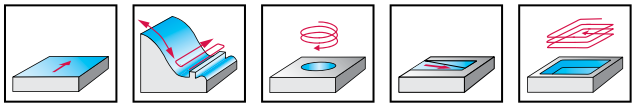
M5468 mm

RD . X07T1M0

Xtra·tec® XT



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

Désignation	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit										
M5468-015-T14-03-03.5	3,5	15	14,5	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
M5468-020-T18-04-03.5	3,5	20	18,5	30		3,5	4	0,05	3	
M5468-025-T22-05-03.5	3,5	25	22	35		3,5	5	0,1	3	
M5468-030-T28-06-03.5	3,5	30	28	40		3,5	6	0,18	3	
Cylindrical modular										
M5468-015-TC08-03-03.5	3,5	15	14,5	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
M5468-020-TC10-04-03.5	3,5	20	18,5	30		3,5	4	0,05	3	
M5468-025-TC12-05-03.5	3,5	25	22	35		3,5	5	0,09	3	
M5468-030-TC16-06-03.5	3,5	30	28	40		3,5	6	0,17	3	
DIN 1835 B										
M5468-015-W16-03-03.5	3,5	15	16	51	100	3,5	3	0,12	3	RD . X07T1M0

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

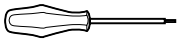
D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_a [mm]	15–30
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D_a [mm]	15	20	25	30
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001			
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248			
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)			
	Tournevis	FS1483 (T8IP)			

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGX07T1M0-G88	G	4	7													★			
	RDHX07T1M0-A57	H	4	7	★	★	★	★				★	★	★	★	★				★
	RDMX07T1M0-D57	M	4	7		★	★	★	★	★	★		★	★	★	★		★	★	

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ★ → bonne = ★ → modérée = ★

★ ★ ★ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à plaquettes rondes

M5468 mm

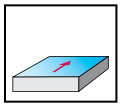
RO . X0803M0

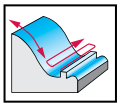
Xtra·tec® XT

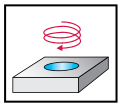


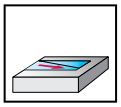


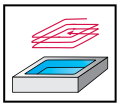
– Avec surfaces d'indexage
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible













	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

Désignation	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit										
M5468-016-T14-02-04	4	16	14,5	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
M5468-025-T22-03-04	4	25	22	35		4	3	0,09	3	
M5468-032-T28-05-04	4	32	28	40		4	5	0,18	5	
Cylindrical modular										
M5468-016-TC08-02-04	4	16	14,5	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
M5468-025-TC12-03-04	4	25	22	35		4	3	0,09	3	
M5468-032-TC16-05-04	4	32	28	40		4	5	0,17	5	
DIN 1835 B										
M5468-016-W16-02-04	4	16	16	51	100	4	2	0,13	2	RO . X0803M0
M5468-016-W16-02-04-XL	4	16	16	81	130	4	2	0,16	2	
M5468-025-W25-03-04	4	25	25	93	150	4	3	0,45	3	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

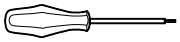
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_a [mm]	16	25–32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm

Accessoires

	D_a [mm]	16	25	32
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248		
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)		
	Tournevis	FS1484 (T9IP)		

Plaquettes amovibles



Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
ROGX0803M04-G88	G	4	8											☺	😐			
ROHX0803M04-A57	H	4	8	☺	😐					☺	😐	😐						☺
ROHX0803M04-D57	H	4	8			😐	😐	😐	😐				😐			😐	😐	
ROHX0803M04-D67	H	4	8				😐		😐								😐	
ROMX0803M04-D57	M	4	8			😐	😐	😐	😐		😐		😐			😐	😐	

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = 😐

☺ 😐 😐 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à plaquettes rondes

M5468 inch

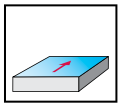
RO . X0803M0

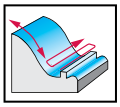
Xtra·tec® XT

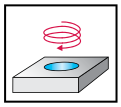


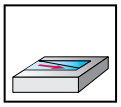


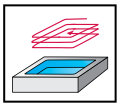
– Avec surfaces d'indexage
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible







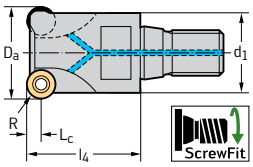
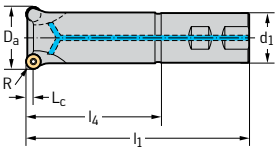






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

	Désignation	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	M5468.026-T22-03-04	0,157	1,000	0,866	1,378		0,157	3	0,207	3	RO . X0803M0
	M5468.038-T36-04-04	0,157	1,500	1,417	1,575		0,157	4	0,69	4	
 DIN 1835 B	M5468.026-W26-03-04	0,157	1,000	1,000	2,5	4,781	0,157	3	0,805	3	RO . X0803M0

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

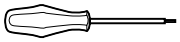
D 2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_a [inch]	1–1,5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs

Accessoires

	D_a [inch]	1	1,5
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP35G	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX0803M04-G88	G	4	8											☺	😐			
	ROHX0803M04-A57	H	4	8	☺	😣					☺	😐	😣						☺
	ROHX0803M04-D57	H	4	8			😐	😣	😐	😣				😣			😐	😣	
	ROHX0803M04-D67	H	4	8				😐		😐								😐	
	ROMX0803M04-D57	M	4	8			😐	😣	😐	😣		😐		😣			😐	😣	

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = 😣

☺ 😐 😣 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à plaquettes rondes

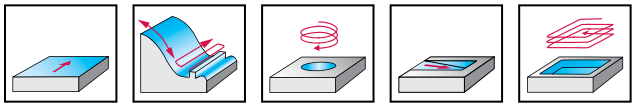
M5468 mm

RO . X10T3M0

Xtra·tec® XT



– Avec surfaces d'indexage
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

Désignation	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit										
M5468-020-T18-02-05	5	20	18,5	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-T22-03-05	5	25	22	35		5	3	0,09	3	
M5468-030-T28-04-05	5	30	28	40		5	4	0,16	4	
M5468-032-T28-04-05	5	32	28	40		5	4	0,17	4	
M5468-035-T28-05-05	5	35	28	40		5	5	0,19	5	
M5468-040-T36-05-05	5	40	36	40		5	5	0,31	5	
Cylindrical modular										
M5468-020-TC10-02-05	5	20	18,5	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-TC12-03-05	5	25	22	35		5	3	0,08	3	
M5468-030-TC16-04-05	5	30	28	40		5	4	0,15	4	
M5468-032-TC16-04-05	5	32	28	40		5	4	0,16	4	
M5468-035-TC16-05-05	5	35	28	40		5	5	0,18	5	
M5468-040-TC16-05-05	5	40	28	40		5	5	0,19	5	
DIN 1835 B										
M5468-020-W20-02-05	5	20	20	59	110	5	2	0,21	2	RO . X10T3M0
M5468-020-W20-02-05-XL	5	20	20	99	150	5	2	0,29	2	
M5468-032-W32-04-05	5	32	32	114	175	5	4	0,89	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,14	5	RO . X10T3M0
M5468-050-B22-06-05	5	50	22	50		5	6	0,33	6	
M5468-052-B22-06-05	5	52	22	50		5	6	0,38	6	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

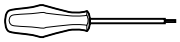
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_a [mm]	20–52
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2181 (T15IP) 3 Nm

Accessoires

	D_a [mm]	20	25	30–35	40	50–52
	Tournevis dynamométrique, analogique			FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248		
	Lame de rechange			FS2014 (T15IP)		
	Tournevis			FS1485 (T15IP)		

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX10T3M08-G88	G	8	10														☻	☻				
	ROHX10T3M08-A57	H	8	10	☻	☻							☻	☻	☻								☻
	ROMX10T3M08-D57	M	8	10		☻		☻	☻	☻		☻		☻	☻		☻			☻		☻	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	10					☻	☻	☻	☻								☻	☻	☻	
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	10		☻	☻							☻	☻	☻							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à plaquettes rondes

M5468 inch

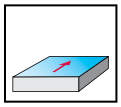
RO . X10T3M0

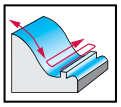
Xtra·tec® XT

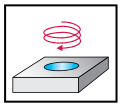


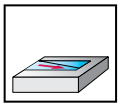


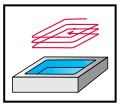
– Avec surfaces d'indexage
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible









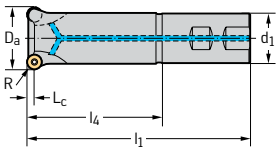




	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

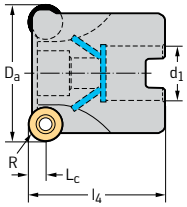
Outil de coupe

Désignation	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5468.026-W26-03-05	0,197	1,000	1,000	2,5	4,781	0,197	3	0,825	3	RO . X10T3M0
M5468.031-W31-04-05	0,197	1,250	1,250	2,5	4,781	0,197	4	1,294	4	
M5468.038-W31-05-05	0,197	1,500	1,250	2,5	4,781	0,197	5	1,396	5	



DIN 1835 B

M5468.051-B19-06-05	0,197	2,000	0,750	1,750		0,197	6	0,597	6	RO . X10T3M0



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

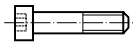
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

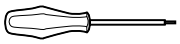
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_a [inch]	1–1,5	2
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1518

Accessoires

	D_a [inch]	1–2
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX10T3M08-G88	G	8	10														●	●				
	ROHX10T3M08-A57	H	8	10	●	●							●	●	●								●
	ROMX10T3M08-D57	M	8	10		●		●	●	●		●		●	●		●			●		●	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	10					●	●	●	●								●	●	●	
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	10		●	●							●	●	●							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ● → bonne = ● → modérée = ●

● ● ● / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à plaquettes rondes

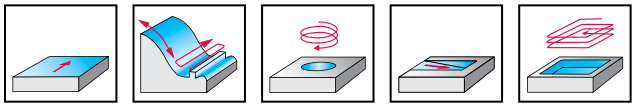
M5468 mm

RO . X1204M0

Xtra·tec® XT



– Avec surfaces d'indexage
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

Désignation	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit										
M5468-024-T22-02-06	6	24	22	35		6	2	0,08	2	RO . X1204M0
M5468-032-T28-03-06	6	32	28	40		6	3	0,17	3	
M5468-040-T36-05-06	6	40	36	40		6	5	0,3	5	
M5468-042-T36-05-06	6	42	36	40		6	5	0,31	5	
Cylindrical modular										
M5468-024-TC12-02-06	6	24	22	35		6	2	0,07	2	RO . X1204M0
M5468-032-TC16-03-06	6	32	28	40		6	3	0,16	3	
M5468-040-TC16-05-06	6	40	28	40		6	5	0,18	5	
M5468-042-TC16-05-06	6	42	28	40		6	5	0,19	5	
DIN 1835 B										
M5468-024-W25-02-06	6	24	25	73	130	6	2	0,36	2	RO . X1204M0
M5468-024-W25-02-06-XL	6	24	25	118	175	6	2	0,48	2	
M5468-040-W40-04-06-XL	6	40	40	149	220	6	4	1,62	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-040-B16-04-06	6	40	16	40		6	4	0,28	4	RO . X1204M0
M5468-040-B16-05-06	6	40	16	40		6	5	0,13	5	
M5468-042-B16-05-06	6	42	16	40		6	5	0,15	5	
M5468-050-B22-05-06	6	50	22	50		6	5	0,32	5	
M5468-050-B22-06-06	6	50	22	50		6	6	0,31	6	
M5468-052-B22-05-06	6	52	22	50		6	5	0,36	5	
M5468-052-B22-06-06	6	52	22	50		6	6	0,35	6	
M5468-063-B22-06-06	6	63	22	50		6	6	0,52	6	
M5468-063-B22-07-06	6	63	22	50		6	7	0,51	7	
M5468-066-B27-06-06	6	66	27	50		6	6	0,63	6	
M5468-066-B27-07-06	6	66	27	50		6	7	0,62	7	
M5468-080-B27-07-06	6	80	27	50		6	7	0,87	7	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

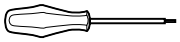
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_a [mm]	24	32–100	40
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Accessoires

	D_a [mm]	24	32	40	42	50–100
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003				
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248				
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)				
	Tournevis	FS1485 (T15IP)				

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12														●●	●●				
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	●●	●●							●●	●●	●●								●●
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		●●		●●	●●	●●		●●		●●	●●		●●			●●		●●	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12					●●	●●	●●	●●								●●	●●	●●	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		●●	●●							●●	●●	●●							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ●● → bonne = ●● → modérée = ●●

●● ●● ●● / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à plaquettes rondes

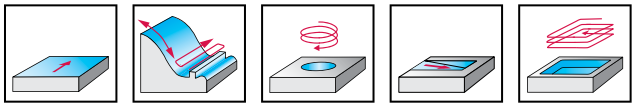
M5468 mm

RO . X1204M0

Xtra·tec® XT

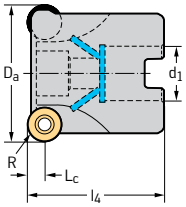


– Avec surfaces d'indexage
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5468-080-B27-08-06	6	80	27	50		6	8	0,87	8	RO . X1204M0
M5468-100-B32-08-06	6	100	32	50		6	8	1,53	8	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

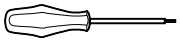
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_a [mm]	24	32–100	40
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Accessoires

	D_a [mm]	24	32	40	42	50–100
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003				
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248				
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)				
	Tournevis	FS1485 (T15IP)				

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12														●●	●●				
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	●●	●●							●●	●●	●●								●●
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		●●		●●	●●	●●		●●		●●	●●		●●			●●		●●	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12					●●	●●	●●	●●								●●	●●	●●	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		●●	●●							●●	●●	●●							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ●● → bonne = ●● → modérée = ●●

●● ●● ●● / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à plaquettes rondes

M5468 inch

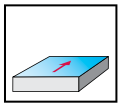
RO . X1204M0

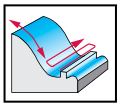
Xtra·tec® XT

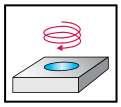


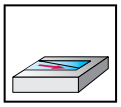


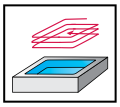
– Avec surfaces d'indexage
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible







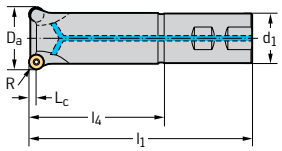
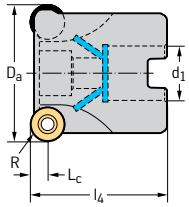






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

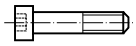
	Désignation	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 DIN 1835 B	M5468.038-W31-04-06	0,236	1,500	1,250	2,5	4,781	0,236	4	1,376	4	RO . X1204M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468.051-B19-06-06	0,236	2,000	0,750	1,750		0,236	6	0,575	6	RO . X1204M0
	M5468.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	2,000		0,236	7	1,076	7	
	M5468.076-B26-08-06	0,236	3,000	1,000	2,000		0,236	8	1,742	8	
	M5468.102-B38-08-06	0,236	4,000	1,500	2,500		0,236	8	4,242	8	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

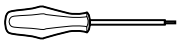
D 2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_a [inch]	1,5	2	2,5–3	4
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1518	FS1519	FS1583

Accessoires

	D_a [inch]	1,5–4
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12														😀	😐				
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	😀	😟							😀	😐	😟								😀
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		😐		😐	😟	😐		😟		😐	😟		😟			😐		😟	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12					😟	😐	😟	😟								😐	😟	😟	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		😟	😟							😐	😟	😟							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😀 → bonne = 😐 → modérée = 😟

😀 😐 😟 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à plaquettes rondes

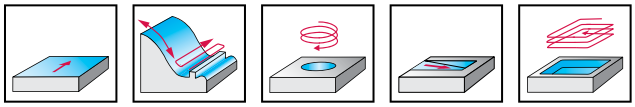
M5468 mm

RO . X1605M0

Xtra·tec® XT



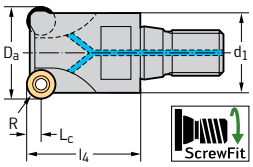
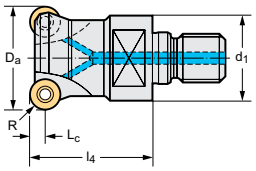
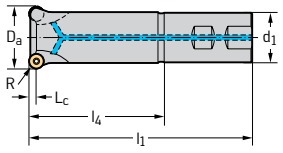
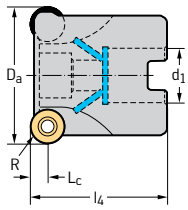
– Avec surfaces d'indexage
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

	Désignation	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	M5468-032-T28-02-08	8	32	28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
 Cylindrical modular	M5468-032-TC16-02-08	8	32	28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
 DIN 1835 B	M5468-032-W32-02-08	8	32	32	99	160	8	2	0,74	2	RO . X1605M0
	M5468-032-W32-02-08-XL	8	32	32	159	220	8	2	1,03	2	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468-052-B22-04-08	8	52	22	50		8	4	0,32	4	RO . X1605M0
	M5468-052-B22-05-08	8	52	22	50		8	5	0,38	5	
	M5468-063-B22-05-08	8	63	22	50		8	5	0,49	5	
	M5468-063-B22-06-08	8	63	22	50		8	6	0,49	6	
	M5468-066-B27-05-08	8	66	27	50		8	5	0,57	5	
	M5468-066-B27-06-08	8	66	27	50		8	6	0,59	6	
	M5468-080-B27-06-08	8	80	27	50		8	6	0,82	6	
	M5468-080-B27-07-08	8	80	27	50		8	7	0,84	7	
	M5468-100-B32-07-08	8	100	32	50		8	7	1,43	7	
	M5468-125-B40-08-08	8	125	40	63		8	8	2,79	8	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

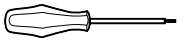
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_a [mm]	32	52–125
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_a [mm]	32	52–125
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	
	Tournevis	FS1486 (T20IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	16														☻	☻				
	ROHX1605M08-A57	H	8	16	☻	☻							☻	☻	☻								☻
	ROMX1605M08-D57	M	8	16		☻		☻	☻	☻		☻		☻	☻		☻			☻		☻	
	ROMX1605M08-F67	M	8	16					☻	☻	☻	☻								☻	☻	☻	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		☻	☻							☻	☻	☻							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à plaquettes rondes

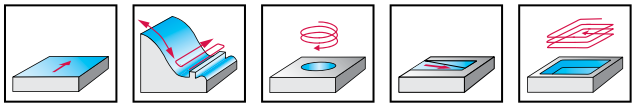
M5468 inch

RO . X1605M0

Xtra·tec® XT



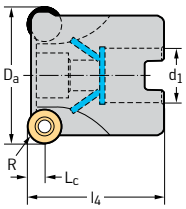
– Avec surfaces d'indexage
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

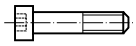
Désignation	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5468.064-B26-06-08	0,315	2,500	1,000	2,000	0,315	6	1,023	6	RO . X1605M0
M5468.076-B26-07-08	0,315	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,642	7	
M5468.102-B38-07-08	0,315	4,000	1,500	2,500	0,315	7	4,043	7	
M5468.127-B38-08-08	0,315	5,000	1,500	2,500	0,315	8	5,849	8	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

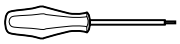
D 2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_a [inch]	2,5–3	4–5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1519	FS1583

Accessoires

	D_a [inch]	2,5–5
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	16														●	●				
	ROHX1605M08-A57	H	8	16	●	●							●	●	●								●
	ROMX1605M08-D57	M	8	16		●		●	●	●		●		●	●		●			●		●	
	ROMX1605M08-F67	M	8	16					●	●	●	●								●	●	●	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		●	●							●	●	●							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ● → bonne = ● → modérée = ●

● ● ● / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à plaquettes rondes

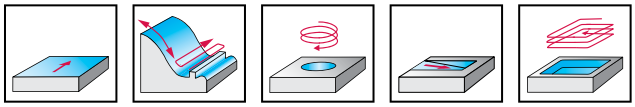
M5468 mm

RO . X2006M0

Xtra·tec® XT

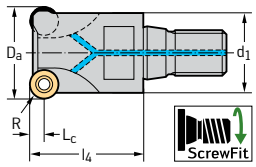
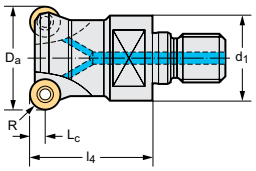
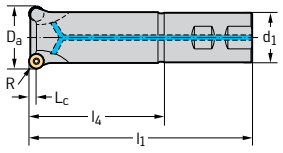
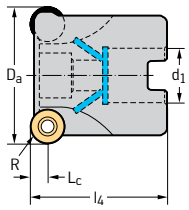


– Avec surfaces d'indexage
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

Désignation	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit										
M5468-040-T36-02-10	10	40	36	40		10	2	0,25	2	RO . X2006M0
 Cylindrical modular										
M5468-040-TC16-02-10	10	40	28	40		10	2	0,15	2	RO . X2006M0
 DIN 1835 B										
M5468-040-W40-02-10	10	40	40	119	190	10	2	1,44	2	RO . X2006M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-063-B22-04-10	10	63	22	50		10	4	0,5	4	RO . X2006M0
M5468-063-B22-05-10	10	63	22	50		10	5	0,43	5	
M5468-080-B27-05-10	10	80	27	50		10	5	0,96	5	
M5468-080-B27-06-10	10	80	27	50		10	6	0,73	6	
M5468-100-B32-06-10	10	100	32	50		10	6	1,43	6	
M5468-100-B32-07-10	10	100	32	50		10	7	1,43	7	
M5468-125-B40-07-10	10	125	40	63		10	7	2,89	7	
M5468-125-B40-08-10	10	125	40	63		10	8	2,84	8	
M5468-160-B40-08-10	10	160	40	63		10	8	2,67	8	
M5468-160-B40-10-10	10	160	40	63		10	10	2,76	10	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

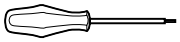
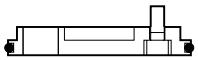
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_a [mm]	40–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2614 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_a [mm]	40	63–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange		FS2015 (T20IP)	
	Tournevis		FS1486 (T20IP)	
	Jeu de rondelles d'étanchéité			FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité			O-R 96X4

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX2006M08-G88	G	8	20															●	●			
	ROHX2006M08-A57	H	8	20	●		■						●	●		■							●
	ROHX2006M08-D57	H	8	20					●									■					
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	20					■									■					
	ROMX2006M08-D57	M	8	20			●		●	■	●	■		●		■		■			●	■	
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	20		●	■	■						●	●	■	■						

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ● → bonne = ● → modérée = ■

● ● ■ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à plaquettes rondes

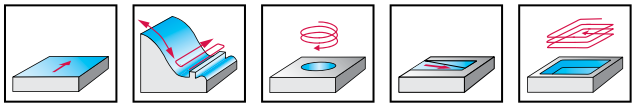
M5468 inch

RO . X2006M0

Xtra·tec® XT



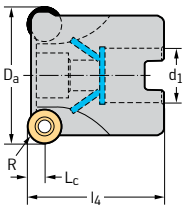
– Avec surfaces d'indexage
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

Désignation	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5468.102-B38-06-10	0,394	4,000	1,500	2,500	0,394	6	3,812	6	RO . X2006M0



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D 2

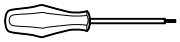
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_a [inch]	4
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2614 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

	D_a [inch]	4
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX2006M08-G88	G	8	20															●	●			
	ROHX2006M08-A57	H	8	20	●		✖						●	●		✖							●
	ROHX2006M08-D57	H	8	20					●									✖					
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	20					✖									✖					
	ROMX2006M08-D57	M	8	20			●		●	✖	●	✖		●		✖		✖			●	✖	
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	20		●	✖	✖						●	●	✖	✖						

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ● → bonne = ● → modérée = ✖

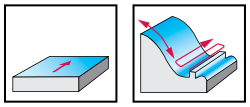
● ● ✖ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à copier avec plaquettes rondes

M2471 mm

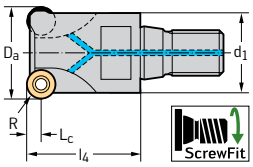
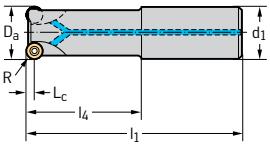
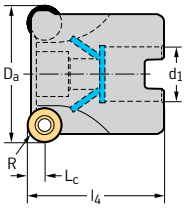


– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

Outil de coupe

Désignation	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit										
M2471-025-T22-03-05	5	25	22	35		5	3	0,09	3	RNMX1005M0
M2471-032-T28-03-06	6	32	28	40		6	3	0,18	3	RNMX1206M0
M2471-040-T36-04-06	6	40	36	40		6	4	0,31	4	
 Cylindrical shank										
M2471-025-A25-03-05-L	5	25	25	60	150	5	3	0,47	3	RNMX1005M0
M2471-032-A32-04-05	5	32	32	70	131	5	4	0,67	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M2471-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,21	5	RNMX1005M0
M2471-050-B22-06-05	5	50	22	40		5	6	0,35	6	
M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40		6	5	0,45	5	RNMX1206M0
M2471-063-B22-07-06	6	63	22	40		6	7	0,44	7	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

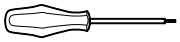
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_a [mm]	25	32–50	63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	D_a [mm]	25	32	40	50	63
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003				
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248				
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)			
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)			

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	RNMX1005M0-G57	M	8	10	☹	😐	☹	😐	☹
	RNMX1005M0-K67	M	8	10	☹	😐	☹	😐	☹
	RNMX1206M0-G57	M	8	12	☹	😐	☹	😐	☹
	RNMX1206M0-K67	M	8	12	☹	😐	☹	😐	☹

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

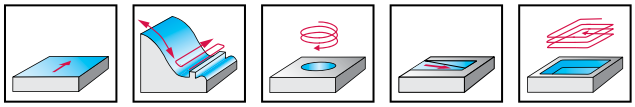
Fraise à copier avec plaquettes rondes

M2472 mm

RPGN1204 ..



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible

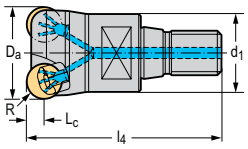




	P	M	K	N	S	H	O
M2472					●●		

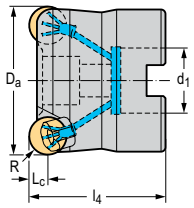
Outil de coupe

Désignation	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M2472-032-T28-03-06	6,35	32	28	40	1,5	3	0,18	3	RPGN1204 ..
M2472-040-T36-04-06	6,35	40	36	40	1,5	4	0,32	4	



ScrewFit

M2472-050-B22-06-06	6,35	50	22	45	1,5	6	0,4	6	RPGN1204 ..



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

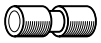
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_a [mm]	32–50
	Vis de serrage pour cale de serrage, Couple de serrage	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Cale de serrage	CW1002-RXGN12

Accessoires

	D_a [mm]	32	40	50
	Lame de rechange	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)		
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248		
	Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)		

Plaquettes amovibles

	Désignation	d mm	s mm	α °	S CS WIS10	S CS WIS30
	RPGN120400E	12,7	4,76	11°	☺	☹
	RPGN120400T01020	12,7	4,76	11°	☺	☹

CS = céramique non revêtue SiAlON

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

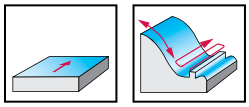
Fraise à copier avec plaquettes rondes

M2473 mm

RNGN1207 ..



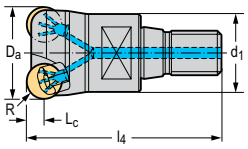
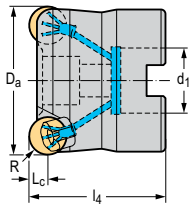
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M2473					●●		

Outil de coupe

Désignation	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	M2473-040-T36-04-06	6,35	40	36	40	6	4	0,31	4	RNGN1207 ..
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2473-050-B22-05-06	6,35	50	22	45	6	5	0,39	5	RNGN1207 ..
	M2473-063-B27-06-06	6,35	63	27	50	6	6	0,69	6	

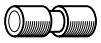
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

Pièces de montage

	D_a [mm]	40–63
	Vis de serrage pour cale de serrage, Couple de serrage	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Cale de serrage	CW1002-RXGN12

Accessoires

	D_a [mm]	40	50–63
	Lame de rechange	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	d mm	s mm	S CS WS10	S CS WS30
	RNGN120700E	12,7	7,94	☺	☹
	RNGN120700T01020	12,7	7,94	☺	☹

CS = céramique non revêtue SiAlON

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

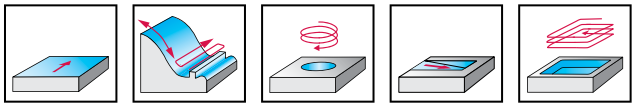
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à copier avec plaquettes rondes

F2334R mm

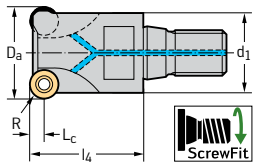
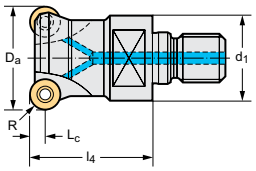
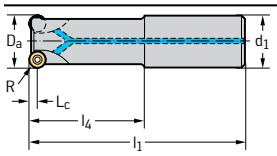
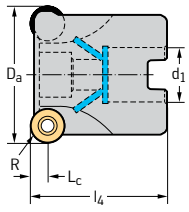


– Version renforcée
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, avec surfaces d'indexation



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe

Désignation	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit										
F2334R.T22.025.Z03.05	5	25	22	35		5	3	0,1	3	RO . X10T3M0
F2334R.T28.032.Z04.05	5	32	28	40		5	4	0,2	4	
F2334R.T28.035.Z05.05	5	35	28	35		5	5	0,17	5	
F2334R.T36.040.Z04.06	6	40	36	40		6	4	0,34	4	RO . X1204M0
 Cylindrical modular										
F2334R.TC16.035.Z05.05	5	35	28	35		5	5	0,16	5	RO . X10T3M0
 Cylindrical shank										
F2334R.Z32.032.Z04.05	5	32	32	70	131	5	4	0,66	4	RO . X10T3M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
F2334R.B16.040.Z04.06	6	40	16	40		6	4	0,22	4	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z05.05	5	40	16	40		5	5	0,23	5	RO . X10T3M0
F2334R.B16.040.Z05.06	6	40	16	40		6	5	0,21	5	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z06.05	5	40	16	40		5	6	0,23	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.050.Z05.06	6	50	22	40		6	5	0,32	5	RO . X1204M0
F2334R.B22.050.Z06.06	6	50	22	40		6	6	0,35	6	
F2334R.B22.052.Z05.05	5	52	22	40		5	5	0,34	5	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z05.06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	RO . X1204M0
F2334R.B22.052.Z06.05	5	52	22	40		5	6	0,35	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z06.06	6	52	22	40		6	6	0,38	6	RO . X1204M0
F2334R.B22.063.Z07.06	6	63	22	40		6	7	0,54	7	
F2334R.B27.066.Z06.06	6	66	27	50		6	6	0,59	6	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

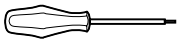
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Type D_a [mm]	RO . X10T3M0 25–35	RO . X10T3M0 32–52	RO . X10T3M0 40	RO . X1204M0 40–80
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	Type	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10		☻		☻	☹		☻		☹		☹	☹	☻		☹
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10					☻		☻		☻				☻		☻
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10					☹		☻		☹				☻		☹
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☻	☹	☹
	ROMX10T3M0-D67	M	8	10					☻		☻	☻	☻				☻	☻	☻
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10					☹			☹	☹					☹	☹
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	☻	☻		☻	☹		☻		☹	☹	☹	☹	☻		☹
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	☻				☻		☻		☻	☻			☻		☻
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	☻				☹		☻		☹	☹			☻		☹
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☻	☹	☹
	ROMX1204M0-D67	M	4	12			☻		☻	☻		☻	☻					☻	☻
	ROMX1204M0-F67	M	4	12			☹		☹	☹		☹	☹					☹	☹
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	☹	☹		☹						☹	☹	☹			

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☹

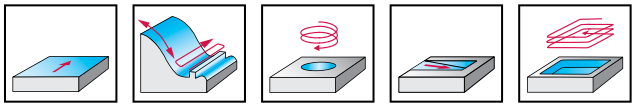
☻ ☻ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à copier avec plaquettes rondes

F2334R mm



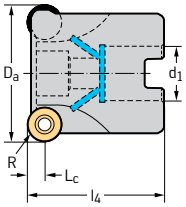
– Version renforcée
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, avec surfaces d'indexation





	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F2334R.B27.066.Z07.06	6	66	27	50		6	7	0,6	7	RO . X1204M0
F2334R.B27.080.Z07.06	6	80	27	50		6	7	0,9	7	
F2334R.B27.080.Z09.06	6	80	27	50		6	9	0,97	9	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

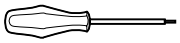
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Type D_a [mm]	RO . X10T3M0 25–35	RO . X10T3M0 32–52	RO . X10T3M0 40	RO . X1204M0 40–80
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	Type	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10		☺		☺	☹		☺		☹		☹	☹	☺		☹
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10					☺		☺		☺				☺		☺
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10					☹		☺		☹				☺		☹
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹	☹
	ROMX10T3M0-D67	M	8	10					☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10					☹			☹	☹					☹	☹
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	☺	☺		☺	☹		☺		☹	☹	☹	☹	☺		☹
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	☺				☺		☺		☺	☺			☺		☺
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	☺				☹		☺		☹	☹			☺		☹
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹	☹
	ROMX1204M0-D67	M	4	12			☺		☺	☺		☺	☺					☺	☺
	ROMX1204M0-F67	M	4	12			☹		☹	☹		☹	☹					☹	☹
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	☹	☹		☹						☹	☹	☹			

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

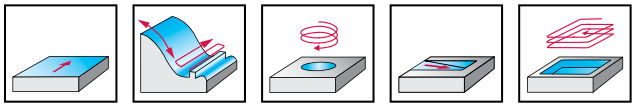
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à copier avec plaquettes rondes

F2334R inch



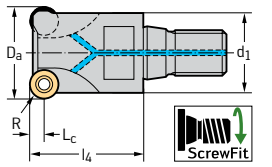
– Version renforcée
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, avec surfaces d'indexation



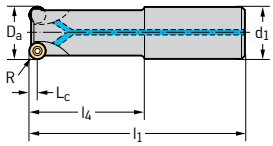
	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe

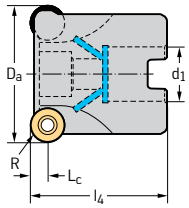
Désignation	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
F2334R.UT28.031.Z04.05	0,197	1,250	1,102	1,575		0,197	4	0,432	4	RO . X10T3M0
F2334R.UZ31.031.Z04.05	0,197	1,250	1,250	2,750	5,125	0,197	4	1,422	4	RO . X10T3M0
F2334R.UB13.038.Z04.06	0,236	1,500	0,500	1,500		0,236	4	0,375	4	RO . X1204M0
F2334R.UB19.051.Z05.06	0,236	2,000	0,750	1,500		0,236	5	0,758	5	
F2334R.UB19.051.Z06.05	0,197	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,686	6	RO . X10T3M0
F2334R.UB19.051.Z06.06	0,236	2,000	0,750	1,500		0,236	6	0,717	6	RO . X1204M0
F2334R.UB26.064.Z07.06	0,236	2,500	1,000	1,750		0,236	7	1,488	7	



ScrewFit



Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

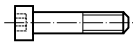
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

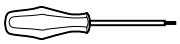
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Type D_a [inch]	RO . X10T3M0 1,25	RO . X10T3M0 2	RO . X1204M0 1,5	RO . X1204M0 2	RO . X1204M0 2,5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1523	FS1522	FS1523	FS1519

Accessoires

	Type	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10	☺	😐		😐	☹		😐		☹		☹	☹	😐		☹
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10					😐		😐		😐				😐		😐
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10					☹		😐		☹				😐		☹
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹
	ROMX10T3M0-D67	M	8	10					😐		😐	😐	😐				😐	😐	😐
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10					☹			☹	☹					☹	☹
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	😐	😐		😐	☹		😐		☹	☹	☹	☹	😐		☹
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	😐				😐		😐		😐	😐			😐		😐
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	😐				☹		😐		☹	☹			😐		☹
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	☹	☹		☹						☹	☹	☹			
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹
	ROMX1204M0-D67	M	4	12			😐		😐	😐		😐	😐					😐	😐
	ROMX1204M0-F67	M	4	12			☹		☹	☹		☹	☹					☹	☹

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à copier avec plaquettes rondes

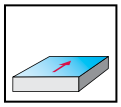
F2010 mm

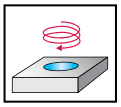
RO . X1605M8





– réglage axial
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible, avec surfaces d'indexation

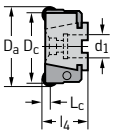
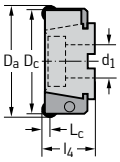
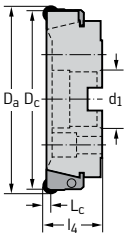
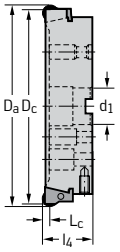






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R770M	67	83	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R770M	87	103	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M8
	F2010.B.125.Z08.08.R770M	112	128	40	65	8	8	3,56	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R770M	147	163	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M8
	F2010.B.200.Z12.08.R770M	187	203	60	65	8	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R770M	237	253	60	65	8	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R770M	237	253	60	65	8	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R770M	302	318	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M8
	F2010.B.315.Z18.08.R770M	302	318	60	82	8	18	23	18	

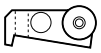
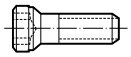
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

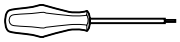
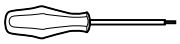
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_c [mm]	67–302
	Cartouche pour corps d'outil	FR770M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [mm]	67–302
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2015 (T20IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1486 (T20IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	16														☺	😐				
	ROHX1605M08-A57	H	8	16	☺	😐							☺	😐	😐								☺
	ROMX1605M08-D57	M	8	16		😐		😐	😐	😐		😐		😐	😐		😐			😐		😐	
	ROMX1605M08-F67	M	8	16					😐	😐	😐	😐								😐	😐	😐	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		😐	😐							😐	😐	😐							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = 😐

☺ 😐 😐 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à copier avec plaquettes rondes

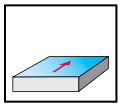
F2010 inch

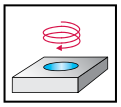
RO . X1605M8





– réglage axial
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible, avec surfaces d'indexation

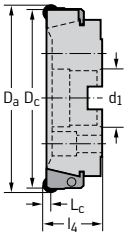
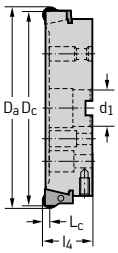






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

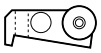
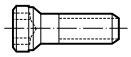
	Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.08R770M	7,488	8,118	2,500	2,580	0,315	12	23,942	12	RO . X1605M8
	F2010.UB.254.Z12.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	12	40,345	12	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.08R770M	11,488	12,118	2,500	2,580	0,315	18	48,81	18	RO . X1605M8

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

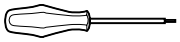
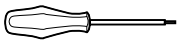
D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

Pièces de montage

	D_c [inch]	7,488–11,488
	Cartouche pour corps d'outil	FR770M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [inch]	7,488–11,488
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2015 (T20IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2042
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1486 (T20IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	0,630														☺	😐				
	ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	😐							☺	😐	😐								☺
	ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		😐		😐	😐	😐		😐		😐	😐		😐			😐		😐	
	ROMX1605M08-F67	M	8	0,630					😐	😐	😐	😐								😐	😐	😐	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	0,630		😐	😐							😐	😐	😐							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = 😐

☺ 😐 😐 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à copier avec plaquettes rondes

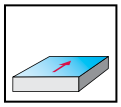
F2010 mm

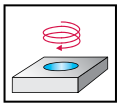
RO . X1204M8





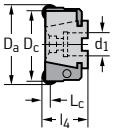
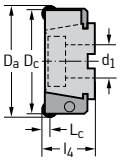
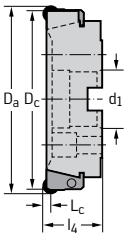
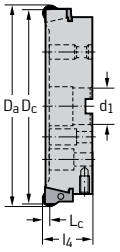
– réglage axial
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible, avec surfaces d'indexation





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

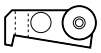
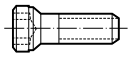
Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R771M	71	83	27	52	6	6	1,29	6	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.06.R771M	91	103	32	52	6	7	1,84	7	RO . X1204M8
	F2010.B.125.Z08.06.R771M	116	128	40	65	6	8	3,56	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R771M	151	163	40	65	6	10	5,6	10	RO . X1204M8
	F2010.B.200.Z12.06.R771M	191	203	60	65	6	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.06.R771M	241	253	60	65	6	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R771M	241	253	60	65	6	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R771M	306	318	60	82	6	14	35	14	RO . X1204M8
	F2010.B.315.Z18.06.R771M	306	318	60	82	6	18	23	18	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

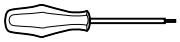
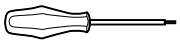
D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [mm]	71–306
	Cartouche pour corps d'outil	FR771M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [mm]	71–306
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12														😀	😐				
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	😀	😐							😀	😐	😐								😀
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		😐		😐	😐	😐		😐		😐	😐		😐			😐		😐	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12					😐	😐	😐	😐								😐	😐	😐	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		😐	😐							😐	😐	😐							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😀 → bonne = 😐 → modérée = 😐

😀 😐 😐 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à copier avec plaquettes rondes

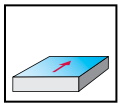
F2010 inch

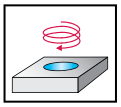
RO . X1204M8





– réglage axial
– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible, avec surfaces d'indexation

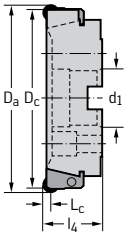
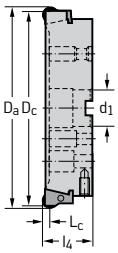






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

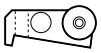
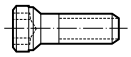
	Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.06R771M	7,654	8,126	2,500	2,580	0,236	12	23,942	12	RO . X1204M8
	F2010.UB.254.Z12.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	12	40,345	12	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.06R771M	11,654	12,118	2,500	2,580	0,236	18	48,81	18	RO . X1204M8

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

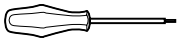
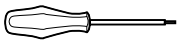
D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Pièces de montage

	D_c [inch]	7,654–11,654
	Cartouche pour corps d'outil	FR771M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D_c [inch]	7,654–11,654
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2042
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	0,472														☺	☹				
	ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	☹							☺	☹	☹								☺
	ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☹		☹	☹	☹		☹		☹	☹		☹			☹		☹	
	ROMX1204M08-F67	M	8	0,472					☹	☹	☹	☹								☹	☹	☹	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		☹	☹							☹	☹	☹							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☹ → modérée = ☹

☺ ☹ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

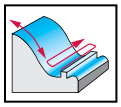
Fraise à copier de finition

M5460 mm

Xtra·tec® XT



– Tige en acier
– Longueurs par rapport au diamètre de plaquette métrique





	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit										
M5460-008-T09-02-04	8	4	9,7		20		2	0,01	1	P320 . -D08
M5460-010-T09-02-05	10	5	9,7		25		2	0,02	1	P320 . -D10
M5460-012-T09-02-06	12	6	9,7		25		2	0,02	1	P320 . -D12
M5460-012-T14-02-06	12	6	14,5		25		2	0,02	1	
M5460-016-T14-02-08	16	8	14,5		25		2	0,03	1	P320 . -D16
M5460-020-T18-02-10	20	10	18,5		30		2	0,05	1	P320 . -D20
M5460-025-T22-02-12	25	12,5	22		35		2	0,08	1	P320 . -D25
M5460-030-T28-02-15	30	15	28		40		2	0,15	1	P320 . -D30
M5460-032-T28-02-16	32	16	28		40		2	0,15	1	P320 . -D32
Cylindrical modular										
M5460-008-TC06-02-04	8	4	9,7		20		2	0,01	1	P320 . -D08
M5460-010-TC06-02-05	10	5	9,7		25		2	0,01	1	P320 . -D10
M5460-012-TC06-02-06	12	6	9,7		25		2	0,01	1	P320 . -D12
M5460-016-TC08-02-08	16	8	14,5		25		2	0,02	1	P320 . -D16
M5460-020-TC10-02-10	20	10	18,5		30		2	0,05	1	P320 . -D20
M5460-025-TC12-02-12	25	12,5	22		35		2	0,08	1	P320 . -D25
M5460-030-TC16-02-15	30	15	28		40		2	0,14	1	P320 . -D30
M5460-032-TC16-02-16	32	16	28		40		2	0,14	1	P320 . -D32
DIN 1835 B										
M5460-008-W12-02-04	8	4	12	11	50	140	2	0,1	1	P320 . -D08
M5460-010-W12-02-05	10	5	12	15	35	150	2	0,11	1	P320 . -D10
M5460-012-W16-02-06	12	6	16	20	58,5	160	2	0,2	1	P320 . -D12
M5460-016-W20-02-08	16	8	20	26	65	175	2	0,34	1	P320 . -D16
M5460-020-W25-02-10	20	10	25	18	76	190	2	0,57	1	P320 . -D20
M5460-025-W32-02-12	25	12,5	32	31	98	210	2	1,01	1	P320 . -D25
Cylindrical shank										
M5460-008-A10-02-04	8	4	10		25	110	2	0,05	1	P320 . -D08
M5460-010-A12-02-05	10	5	12		30	130	2	0,1	1	P320 . -D10
M5460-012-A12-02-06	12	6	12		32	130	2	0,09	1	P320 . -D12
M5460-016-A16-02-08	16	8	16		36	140	2	0,2	1	P320 . -D16
M5460-020-A20-02-10	20	10	20		45	160	2	0,32	1	P320 . -D20
M5460-025-A25-02-12	25	12,5	25		45	160	2	0,42	1	P320 . -D25
M5460-030-A32-02-15	30	15	32		56	175	2	0,89	1	P320 . -D30
M5460-032-A32-02-16	32	16	32		56	175	2	0,91	1	P320 . -D32

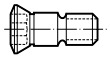
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

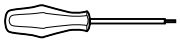
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

Pièces de montage

	D_c [mm]	8	10	12	16	20	25	30–32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	8	10	12	16–20	25	30–32
	Tournevis dynamométrique à poignée en T						FS2041
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003					
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248					
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)			FS2108 (T30IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)			FS2109 (T30IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	$D_c^{-0,03}$ mm	P HC WHH15X	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WSP46G	M HC WSM36G	M HC WSP46G	K HC WHH15X	K HC WKP25	K HC WKP35	S HC WSM36G	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3201-D08	8	☺						☺					☺
	P3201-D10	10	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3201-D12	12	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3201-D16	16	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3201-D20	20	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3201-D25	25	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3201-D30	30	☺						☺					☺
	P3201-D32	32	☺						☺					☺
	P3204-D08	8				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D10	10				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D12	12				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D16	16				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D20	20				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D25	25				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D30	30				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D32	32				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

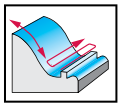
Fraise à copier de finition

M5460 mm

Xtra·tec® XT



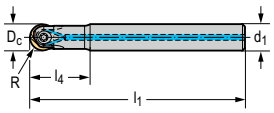
– Queue en carbure monobloc
– Longueurs par rapport au diamètre de plaquette métrique





	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5460-008-A08-02-04-C	8	4	8	25	70	2	0,04	1	P320 . -D08
M5460-008-A08-02-04-C-L	8	4	8	55	100	2	0,03	1	
M5460-008-A08-02-04-C-XL	8	4	8	105	150	2	0,05	1	
M5460-010-A10-02-05-C	10	5	10	30	80	2	0,04	1	P320 . -D10
M5460-010-A10-02-05-C-L	10	5	10	70	120	2	0,06	1	
M5460-010-A10-02-05-C-XL	10	5	10	100	150	2	0,07	1	
M5460-012-A12-02-06-C	12	6	12	32	90	2	0,07	1	P320 . -D12
M5460-012-A12-02-06-C-L	12	6	12	87	145	2	0,18	1	
M5460-012-A12-02-06-C-XL	12	6	12	142	200	2	0,27	1	
M5460-016-A16-02-08-C	16	8	16	43	110	2	0,26	1	P320 . -D16
M5460-016-A16-02-08-C-L	16	8	16	73	140	2	0,18	1	
M5460-016-A16-02-08-C-XL	16	8	16	128	195	2	0,24	1	
M5460-020-A20-02-10-C	20	10	20	47	130	2	0,49	1	P320 . -D20
M5460-020-A20-02-10-C-L	20	10	20	107	190	2	0,39	1	
M5460-025-A25-02-12-C	25	12,5	25	77	160	2	0,9	1	P320 . -D25
M5460-025-A25-02-12-C-L	25	12,5	25	167	250	2	1,44	1	

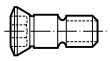
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

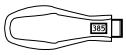
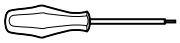
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

Pièces de montage

	D_c [mm]	8	10	12	16	20	25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	8	10	12–25
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003		
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248		
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	$D_c^{-0.03}$ mm	P HC WHH15X	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WSP46G	M HC WSM36G	M HC WSP46G	K HC WHH15X	K HC WKP25	K HC WKP35	S HC WSM36G	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3201-D08	8	☺						☺					☺
	P3201-D10	10	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3201-D12	12	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3201-D16	16	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3201-D20	20	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3201-D25	25	☺	😐	☹				☺	😐	☹			☺
	P3204-D08	8				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D10	10				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D12	12				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D16	16				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D20	20				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺
	P3204-D25	25				☹	😐	☹	☺			😐	☹	☺

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

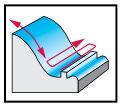
Fraise à copier de finition

M5460 inch

Xtra·tec® XT

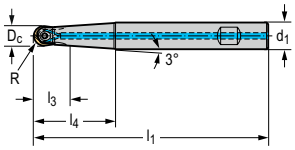


– Tige en acier
– Longueurs par rapport au diamètre de plaquette métrique



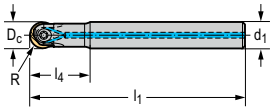
	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_3 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5460.009-W13-02-05	0,375	0,187	0,500	0,906	1,378	5,906	2	0,262	1	P320 . -D09.52
M5460.013-W15-02-06	0,500	0,250	0,625	0,472	2,303	6,299	2	0,430	1	P320 . -D12.7
M5460.015-W19-02-08	0,625	0,312	0,750	0,551	2,559	6,890	2	0,688	1	P320 . -D15.87
M5460.019-W26-02-10	0,750	0,375	1,000	0,709	2,992	7,48	2	1,287	1	P320 . -D19.05
M5460.026-W31-02-13	1,000	0,500	1,250	0,984	3,858	8,268	2	2,18	1	P320 . -D25.4



Cylindrical shank

Désignation	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_3 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5460.009-A13-02-05	0,375	0,187	0,500		1,307	5,118	2	0,216	1	P320 . -D09.52
M5460.013-A13-02-06	0,500	0,250	0,500		1,331	5,118	2	0,225	1	P320 . -D12.7
M5460.015-A15-02-08	0,625	0,312	0,625		1,48	5,512	2	0,384	1	P320 . -D15.87
M5460.019-A19-02-10	0,750	0,375	0,750		1,807	6,299	2	0,648	1	P320 . -D19.05
M5460.026-A26-02-13	1,000	0,500	1,000		1,854	6,299	2	1,111	1	P320 . -D25.4

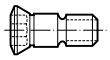
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

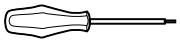
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_c [inch]	0,375	0,5	0,625	0,75	1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2071 (T15IP) 2,95 lbs	FS2072 (T20IP) 3,688 lbs	FS2073 (T20IP) 3,688 lbs	FS2074 (T20IP) 3,688 lbs	FS2075 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

	D_c [inch]	0,375	0,5–1
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	$D_c^{-0,03}$ inch	P HC WHH15X	P HC WSP46G	M HC WSM36G	M HC WSP46G	K HC WHH15X	S HC WSM36G	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3201-D09.52	9,5	☺				☺			☺
	P3204-D09.52	9,5		😐	😐	😐	☺	😐	😐	☺
	P3201-D12.7	12,7	☺				☺			☺
	P3204-D12.7	12,7		😐	😐	😐	☺	😐	😐	☺
	P3201-D15.87	15,9	☺				☺			☺
	P3204-D15.87	15,9		😐	😐	😐	☺	😐	😐	☺
	P3201-D19.05	19,1	☺				☺			☺
	P3204-D19.05	19,1		😐	😐	😐	☺	😐	😐	☺
	P3201-D25.4	25,4	☺				☺			☺
	P3204-D25.4	25,4		😐	😐	😐	☺	😐	😐	☺

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = 😐

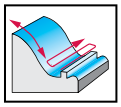
☺ 😐 😐 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à copier
F2239 / F2239B

mm

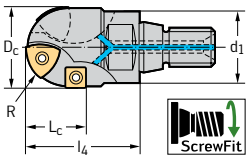
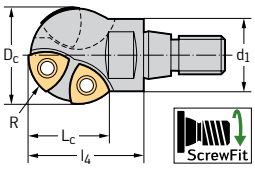
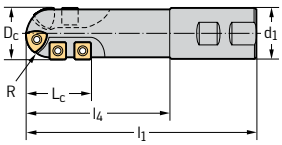
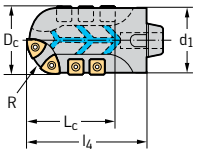


– Avec arêtes périphériques
– 3 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●		●●		

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	L_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	F2239.T18.020.Z01.15	20	15	10	18,5	30		1	0,05	2 1	P26315R10 SPM . 060304
	F2239.T22.025.Z01.18	25	18	12,5	22	35		1	0,09	2 1	P26315R12 SPM . 060304
	F2239.T28.030.Z01.23	30	23	15	28	40		1	0,15	2 1	P26315R15 SPM . 09T308
	F2239.T28.032.Z01.24	32	24	16	28	40		1	0,17	2 1	P26315R16 SPM . 09T308
	F2239.T36.040.Z01.41	40	41	20	36	65		1	0,42	2 2	P26315R20 SPM . 120408
	F2239.T45.050.Z01.46	50	46	25	45	70		1	0,63	3 2	P26315R25 SPM . 120408
 ScrewFit	F2239B.T14.020.Z01.10	20	15	10	14,5	25		1	0,04	3	P26315R10
	F2239B.T18.025.Z01.12	25	20	12,5	18,5	30		1	0,07	3	P26315R12
	F2239B.T22.030.Z01.15	30	24	15	22	40		1	0,11	3	P26315R15
	F2239B.T22.032.Z01.16	32	26	16	22	40		1	0,11	3	P26315R16
	F2239B.T28.040.Z01.20	40	32	20	28	45		1	0,22	3	P26315R20
 DIN 1835 B	F2239.W.020.Z01.25	20	25	10	20	59	110	1	0,21	2 3	P26315R10 SPM . 060304
	F2239.W.025.Z01.28	25	28	12,5	25	73	130	1	0,41	2 3	P26315R12 SPM . 060304
	F2239.W.032.Z01.38	32	38	16	32	99	160	1	0,79	2 3	P26315R16 SPM . 09T308
	F2239.W.040.Z01.51	40	51	20	40	119	190	1	1,49	2 3	P26315R20 SPM . 120408
 Modular NCT adaptor	F2239.N5.050.Z01.46	50	46	25	50	70		1	0,55	3 2	P26315R25 SPM . 120408
	F2239.N5.050.Z01.77	50	77	25	50	105		1	0,8	3 5	
	F2239.N6.063.Z01.53	63	53	31,5	63	80		1	1,17	3 2	P26315R31 SPM . 120408
	F2239.N6.063.Z01.84	63	84	31,5	63	115		1	1,76	3 5	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

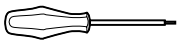
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	D_c [mm]	20	25	30	32	40–63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	20	25	30–32	40	50	63
	Tournevis pour plaquette amovible	FS230 (T8)		FS229 (T15)	FS228 (T20)		
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003			
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248				
	Tournevis dynamométrique à poignée en T				FS2041		
	Lame de rechange	FS2007 (T8)		FS2009 (T15)	FS2044 (T20)		
	Clé dynamométrique					FS1394	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WPP35G	S HC WSP45G
	P26315R10	M	3	0,5	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	P26315R12	M	3	0,6		😐	😐	☹	☹			☹	☹	☹
	P26315R15	M	3	0,6		😐	😐	☹	☹			☹	☹	☹
	P26315R16	M	3	0,6	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	P26315R20	M	3	0,4	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	P26315R25	M	3	1,2	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	P26315R31	M	3	0,6	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	SPMT060304-D51	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	☹
	SPMT060304-F55	M	4	0,4	☺		😐	☹	☹	☺	😐		😐	☹
	SPMW060304-A57	M	4	0,4	😐					☺	😐			
	SPMW060304T-A27	M	4	0,4			☹						☹	
	SPMT09T308-D51	M	4	0,8	☺		😐	☹	☹		😐		☹	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	0,8	☺		😐	☹	☹	☺	😐		😐	☹
	SPMW09T308-A57	M	4	0,8	😐		☹			☺	😐		☹	
	SPMW09T308T-A27	M	4	0,8	😐		☹				😐		☹	
	SPMT120408-D51	M	4	0,8	☺		😐	☹	☹		😐		☹	☹
	SPMT120408-F55	M	4	0,8	☺		😐	☹	☹	☺	😐		😐	☹
	SPMW120408-A57	M	4	0,8	😐		☹			☺	😐		☹	
	SPMW120408T-A27	M	4	0,8	😐		☹				😐		☹	

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

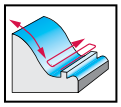
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à copier

F2339 mm



– Avec sécurité anti-rotation
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	L_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit										
F2339.T14.016.Z02.11	16	11	8	14,5	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
F2339.T18.020.Z02.15	20	15	10	18,5	30		2	0,05	2	XD . T16T3100R
F2339.T22.025.Z02.20	25	20	12,5	22	35		2	0,09	2	XD . T2004125R
F2339.T28.030.Z02.24	30	24	15	28	40		2	0,15	2	XD . T2405150R
F2339.T28.032.Z02.25	32	25	16	28	40		2	0,16	2	XD . T2506160R
F2339.T36.040.Z02.31	40	31	20	36	50		2	0,31	2	XD . T3207200R
F2339.T45.050.Z02.40	50	40	25	45	60		2	0,51	2	XD . 4009250R
Cylindrical modular										
F2339.TC08.016.Z02.11	16	11	8	14,5	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
F2339.TC10.020.Z02.15	20	15	10	18,5	30		2	0,04	2	XD . T16T3100R
F2339.TC12.025.Z02.20	25	20	12,5	22	35		2	0,07	2	XD . T2004125R
F2339.TC16.032.Z02.25	32	25	16	28	40		2	0,13	2	XD . T2506160R
DIN 1835 B										
F2339.W16.016.Z02.11	16	11	8	16	25	74	2	0,1	2	XD . 1303080R
F2339.W20.020.Z02.15	20	15	10	20	35	90	2	0,17	2	XD . T16T3100R
F2339.W25.025.Z02.20	25	20	12,5	25	40	105	2	0,3	2	XD . T2004125R
F2339.W32.030.Z02.24	30	24	15	32	50	125	2	0,61	2	XD . T2405150R
F2339.W32.032.Z02.25	32	25	16	32	50	125	2	0,62	2	XD . T2506160R
F2339.W40.040.Z02.31	40	31	20	40	65	150	2	1,14	2	XD . T3207200R

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

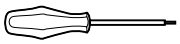
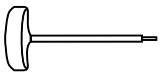
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

Pièces de montage

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40	50
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm	FS1152 (T30) 10 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16	20	25	30	32	40	50
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)				
	Clé à poignée				FS1173 (T20)		FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003				
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248						
	Lame de rechange						FS2045 (T25)	
	Tournevis dynamométrique à poignée en T				FS2041			
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)			FS2046 (T30)
	Clé dynamométrique							FS1394

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l_2 mm	α °	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	XDGT1303079R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	7,84				☹		☹					☹
	XDGT1303080R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	8			😐						☹		
	XDGT16T3095R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	9,53				☹		☹					☹
	XDGT16T3100R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	10			😐	☹		☹			☹		☹
	XDGT2004125R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5			😐	☹		☹			☹		☹
	XDGT2004127R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				☹		☹					☹
	XDGT2405150R-D57	G	2	5,62	23,94	13,5	15°	15			😐						☹		
	XDGT2506160R-D57	G	2	6	25,54	14,4	15°	16			😐	☹		☹			☹		☹
	XDGT3207200R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	20			😐	☹		☹			☹		☹
	XDGT4009250R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25			😐	☹		☹			☹		☹
	XDMT1303079R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	7,92				☹		☹					☹
	XDMT1303080R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	8	☺		😐	☹	😐	☹	😐		😐	😐	☹
	XDMT16T3095R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	9,53				☹		☹					☹
	XDMT16T3100R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	10	☺		😐	☹	😐	☹	😐		😐	😐	☹
	XDMT2004125R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5	☺		😐	☹	😐	☹	😐		😐	😐	☹
	XDMT2004127R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				☹		☹					☹
	XDMT2405150R-F55	M	2	5,62	23,94	13,5	15°	15	☺	😐		☹	😐	☹	😐	😐		😐	☹
	XDMT2506159R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	15,88				☹		☹					☹
	XDMT2506160R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	16			😐	☹	😐	☹			😐	😐	☹
	XDMT3207200R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	20	☺		😐	☹	😐	☹	😐		😐	😐	☹
	XDMT4009250R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25	☺		😐	☹		☹	😐		😐		☹

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

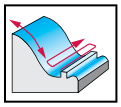
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à copier

F2339 inch



– Avec sécurité anti-rotation
– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

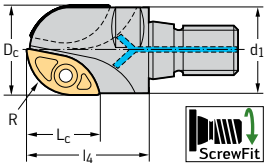




	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

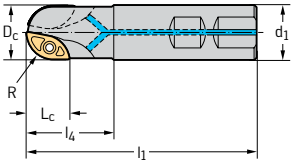
Outil de coupe

Désignation	D_c inch	L_c inch	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
F2339.UT14.015.Z02.11	0,625	0,433	0,313	0,571	0,984		2	0,082	2	XD . 1303080R
F2339.UT18.019.Z02.15	0,750	0,591	0,375	0,728	1,181		2	0,099	2	XD . T16T3100R
F2339.UT22.026.Z02.20	1,000	0,787	0,500	0,866	1,378		2	0,172	2	XD . T2004125R
F2339.UT28.031.Z02.25	1,250	0,984	0,625	1,102	1,575		2	0,302	2	XD . T2506160R
F2339.UT36.038.Z02.31	1,500	1,22	0,750	1,417	1,969		2	0,688	2	XD . T3207200R
F2339.UT45.051.Z02.40	2,000	1,575	0,992	1,772	2,362		2	1,005	2	XD . 4009250R



ScrewFit

F2339.UW15.015.Z02.11	0,625	0,433	0,313	0,625	0,984	2,89	2	0,22	2	XD . 1303080R
F2339.UW19.019.Z02.15	0,750	0,591	0,375	0,750	1,378	3,378	2	0,326	2	XD . T16T3100R
F2339.UW26.026.Z02.20	1,000	0,787	0,500	1,000	1,575	3,825	2	0,642	2	XD . T2004125R



DIN 1835 B

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

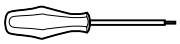
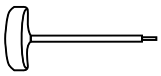
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

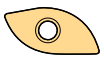
Pièces de montage

	D_c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1013 (T8) 0,738 lbs	FS378 (T15) 2,213 lbs	FS1165 (T20) 4,425 lbs	FS1164 (T25) 7,376 lbs	FS1152 (T30) 7,376 lbs

Accessoires

	D_c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)			
	Clé à poignée pour plaquette amovible				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002		FS2004			
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248					
	Tournevis dynamométrique à poignée en T				FS2042		
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2045 (T25)	FS2046 (T30)
	Clé dynamométrique						FS1394

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s inch	l inch	l_2 inch	α °	R inch	P HC WSP45G	M HC WSP45G	S HC WSP45G
	XDGT1303079R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	7,84	●●	●●	●●
	XDGT16T3095R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	9,53	●●	●●	●●
	XDGT2004127R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7	●●	●●	●●
	XDGT3207191R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	19,05	●●	●●	●●
	XDGT4009254R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4	●●	●●	●●
	XDMT1303079R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	7,92	●●	●●	●●
	XDMT16T3095R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	9,53	●●	●●	●●
	XDMT2004127R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7	●●	●●	●●
	XDMT2506159R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	15,88	●●	●●	●●
	XDMT3207191R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	19,05	●●	●●	●●
	XDMT4009254R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4	●●	●●	●●

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ●● → bonne = ●● → modérée = ●●

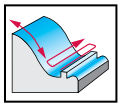
●● ●● ●● / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à copier

F2339 mm

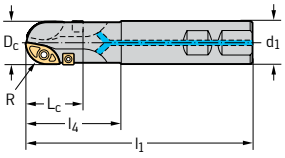


– Avec sécurité anti-rotation
– 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, avec arêtes périphériques



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	D_c mm	L_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F2339.W20.016.Z02.24	16	24	8	20	40	91	2	0,16	2 2	XD . 1303080R SPM . 060304
F2339.W20.020.Z02.28	20	28	10	20	50	110	2	0,21	2 2	XD . T16T3100R SPM . 060304
F2339.W25.025.Z02.32	25	32	12,5	25	55	130	2	0,4	2 2	XD . T2004125R SPM . 060304
F2339.W32.030.Z02.42	30	42	15	32	70	160	2	0,77	2 2	XD . T2405150R SPM . 09T308
F2339.W32.032.Z02.43	32	43	16	32	70	160	2	0,79	2 2	XD . T2506160R SPM . 09T308
F2339.W40.040.Z02.57	40	57	20	40	90	190	2	1,43	2 2	XD . T3207200R SPM . 120408

Pour la profondeur de coupe complète L_c, utiliser l'avance Z = 1 pour le calcul. | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

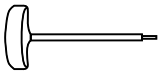
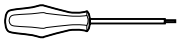
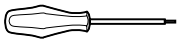
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

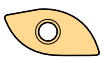
Pièces de montage

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40
	Vis de serrage pour plaquette rayonnée		FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm
	Vis de serrage pour plaquette carrée, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16	20	25	30	32	40
	Clé à poignée pour plaquette rayonnée				FS1173 (T20)		FS1174 (T25)
	Tournevis pour plaquette rayonnée			FS229 (T15)			
	Tournevis pour plaquette carrée	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)				FS228 (T20)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001					
	Tournevis dynamométrique, analogique			FS2003			
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248					
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)				
	Lame de rechange		FS2009 (T15)			FS2041	

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	l_2 mm	r mm	α °	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPMT060304-D51	M	4		0,4	11°		☺		😐	☹	😐	☹		😐		☹	😐	☹
	SPMT060304-F55	M	4		0,4	11°		☺	😐		☹	😐	☹	☺	😐	😐		😐	☹
	SPMW060304-A57	M	4		0,4	11°		😐						☺	😐				
	SPMT09T308-D51	M	4		0,8	11°		☺			☹	😐	☹		😐			😐	☹
	SPMT09T308-F55	M	4		0,8	11°		☺	😐		☹	😐	☹		😐	😐		😐	☹
	SPMW09T308-A57	M	4		0,8	11°		😐							😐				
	SPMW09T308T-A27	M	4		0,8	11°		😐							😐				
	SPMT120408-D51	M	4		0,8	11°		☺			☹	😐	☹		😐			😐	☹
	SPMT120408-F55	M	4		0,8	11°		☺	😐		☹	😐	☹		😐	😐		😐	☹
	SPMW120408-A57	M	4		0,8	11°		😐							😐				
	SPMW120408T-A27	M	4		0,8	11°		😐							😐				
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	0,5	15°	8			😐							☹		
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	0,5	15°	8	☺		😐	☹	😐	☹		😐		😐	😐	☹
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	0,5	15°	10			😐	☹		☹				☹		☹
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	0,5	15°	10	☺		😐	☹	😐	☹		😐		😐	😐	☹
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	0,6	15°	12,5			😐	☹		☹				☹		☹
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	0,6	15°	12,5	☺		😐	☹	😐	☹		😐		😐	😐	☹
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	0,8	15°	15			😐							☹		
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	0,8	15°	15	☺	😐		☹	😐	☹		😐	😐		😐	☹
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	0,8	15°	16			😐	☹		☹				☹		☹
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	0,8	15°	16			😐	☹	😐	☹				😐	😐	☹
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	1	15°	20			😐	☹		☹				☹		☹
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	1	15°	20	☺		😐	☹	😐	☹		😐		😐	😐	☹

HC = carbure revêtu

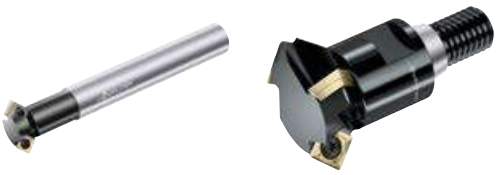
D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

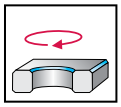
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

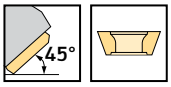
Fraise à chanfreiner

M4574 mm



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit										
M4574-012-T09-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,01	2	SDM . 06T204
M4574-016-T14-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
M4574-020-T18-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,09	2	SDM . 09T308
M4574-025-T22-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,11	3	
M4574-032-T28-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,24	3	
M4574-032-T28-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,23	3	SDM . 120408
Cylindrical modular										
M4574-012-TC06-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
M4574-016-TC08-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
M4574-020-TC10-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,07	2	SDM . 09T308
M4574-025-TC12-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,12	3	
M4574-032-TC16-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,21	3	
M4574-032-TC16-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,24	3	SDM . 120408
Cylindrical shank										
M4574-008-A12-01-03	8	16,3	12	30	120	3,5	1	0,09	1	SDM . 06T204
M4574-010-A12-01-03	10	18,3	12	30	120	3,5	1	0,1	1	
M4574-012-A16-01-05	12	24,8	16	40	160	5,5	1	0,25	1	SDM . 09T308
M4574-012-A16-02-03	12	20,3	16	40	160	3,5	2	0,22	2	SDM . 06T204
M4574-016-A16-02-05	16	28,8	16	40	160	5,5	2	0,23	2	SDM . 09T308
M4574-016-A16-03-03	16	24,3	16	40	160	3,5	3	0,22	3	SDM . 06T204
M4574-020-A20-02-05	20	32,8	20	40	200	5,5	2	0,46	2	SDM . 09T308
M4574-025-A25-02-07	25	41,6	25	40	200	7,5	2	0,75	2	SDM . 120408
M4574-025-A25-03-05	25	37,8	25	40	200	5,5	3	0,75	3	SDM . 09T308
M4574-032-A32-03-05	32	44,8	32	40	250	5,5	3	1,52	3	
M4574-032-A32-03-07	32	48,6	32	40	250	7,5	3	1,5	3	SDM . 120408
M4574-040-A32-03-07	40	56,6	32	40	250	7,5	3	1,52	3	
M4574-040-A32-04-05	40	52,8	32	40	250	5,5	4	1,56	4	SDM . 09T308

Les outils à queue cylindrique peuvent être raccourcies en fonction de l'application. | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

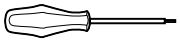
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	α °	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4	15°																☻	☹			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	15°	☻	☹		☹	☹			☹			☹	☹		☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	15°	☻	☹		☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹				☹		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	15°	☻	☹		☹	☹	☹	☹	☹	☻		☹	☹		☹				☹	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	15°	☹	☹	☹								☹	☹	☹							
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8	15°																☻	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	15°	☻	☹		☹	☹			☹			☹	☹		☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	15°	☻	☹		☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹				☹		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	15°	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☻		☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	15°	☹	☹		☹							☹	☹		☹						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8	15°																☻	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	15°	☻	☹		☹	☹			☹			☹	☹		☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	15°	☻	☹		☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹		☹				☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	15°	☻	☹		☹	☹	☹	☹	☹	☻		☹	☹		☹				☹	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	15°	☹	☹		☹							☹	☹		☹						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8	15°															☹					

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

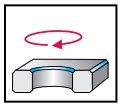
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☹ → modérée = ☹

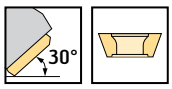
Fraise à chanfreiner

M4574 mm



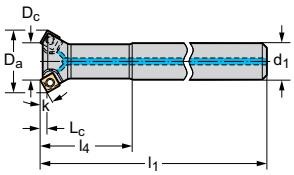
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4574-008-A12-01-03-30	8	18,4	12	30	120	2,7	1	0,1	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-30	12	22,4	16	40	160	2,7	2	0,23	2	
M4574-016-A16-03-03-30	16	26,4	16	40	160	2,7	3	0,24	3	
M4574-020-A20-02-05-30	20	35,3	20	40	200	4	2	0,48	2	SDM . 09T308

M4574...-30 avec κ = 30° | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

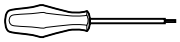
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Accessoires

	Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4															☺	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹					☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹		☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹					☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	☹		☹							😐	☹		☹					

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

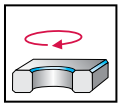
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

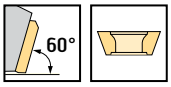
Fraise à chanfreiner

M4574 mm



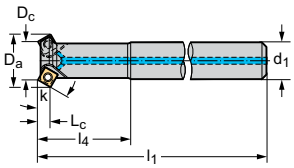
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	Dc mm	Da mm	d1 mm	l4 mm	l1 mm	Lc mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4574-008-A12-01-03-60	8	14,3	12	30	120	4,8	1	0,1	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-60	12	18,3	16	40	160	4,8	2	0,23	2	
M4574-016-A16-03-03-60	16	22,3	16	40	160	4,8	3	0,24	3	
M4574-020-A20-02-05-60	20	29,5	20	40	200	6,8	2	0,46	2	SDM . 09T308

M4574...-60 avec κ = 60° | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

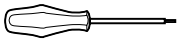
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Accessoires

	Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4															☺	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹					☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹		☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹					☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	☹		☹							😐	☹		☹					

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

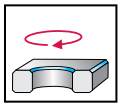
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

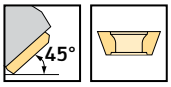
Fraise à chanfreiner

M4574 inch



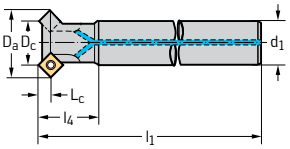
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4574.013-A15-01-05	0,500	0,976	0,625	1,575	6,299	0,217	1	0,531	1	SDM . 09T308
M4574.019-A19-02-05	0,750	1,224	0,750	1,575	7,874	0,217	2	1,021	2	
M4574.026-A26-03-05	1,000	1,476	1,000	1,575	7,874	0,217	3	1,636	3	
M4574.031-A31-03-05	1,250	1,724	1,250	1,575	9,843	0,217	3	3,245	3	
M4574.038-A38-03-07	1,500	2,154	1,500	1,575	9,843	0,295	3	4,643	3	SDM . 120408

Les outils à queue cylindrique peuvent être raccourcies en fonction de l'application. | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

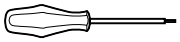
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Type	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Accessoires

	Type	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	
	Lame de rechange	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	α °	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031	15°																☻	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠			☠			☹	☠		☠						☠
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠		☠				☹		☠
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	15°	☹	☠		☠							☹	☠		☠						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031	15°																☻	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠			☠			☹	☠		☠						☠
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠		☠				☹		☠
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠		☠				☹	☠	☠
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	15°	☹	☠		☠							☹	☠		☠						
	SDGW120408-A88	G	1	0,031	15°															☹					

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☹ → modérée = ☠

☻ ☹ ☠ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

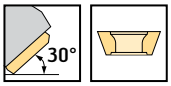
Fraise à chanfreiner

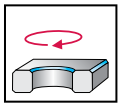
M4574 inch

SDM . 09T308



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible

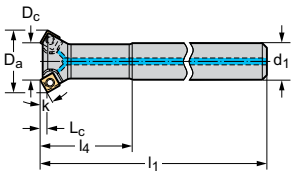




	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4574.019-A19-02-05-30	0,750	1,353	0,750	1,575	7,874	0,157	2	1,058	2	SDM . 09T308



Cylindrical shank

M4574...-30 avec κ = 30° | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

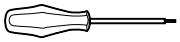
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Type	SDM . 09T308
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

Accessoires

	Type	SDM . 09T308
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2268 (T10IP)
	Tournevis	FS2267 (T10IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031															☻	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☻	☹		☹	☠			☠			☹	☠		☠					☠
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☻	☹		☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠		☠			☹		☠
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☻	☹	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠	☠	☠			☹	☠	☠
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☹	☠		☠							☹	☠		☠					

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☹ → modérée = ☠

☻ ☹ ☠ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

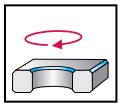
Fraise à chanfreiner

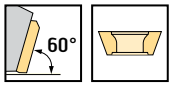
M4574 inch

SDM . 09T308



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible

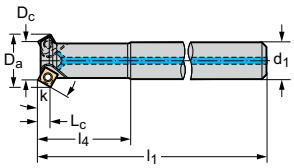




	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4574.019-A19-02-05-60	0,750	1,124	0,750	1,575	7,874	0,268	2	1,016	2	SDM . 09T308



Cylindrical shank

M4574...-60 avec κ = 60° | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

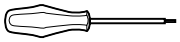
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

Pièces de montage

	Type	SDM . 09T308
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

Accessoires

	Type	SDM . 09T308
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2268 (T10IP)
	Tournevis	FS2267 (T10IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031															☻	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☻	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹					☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☻	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☻	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	😐	☹		☹							😐	☹		☹					

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

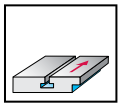
☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à rainurer en T

M4575 mm



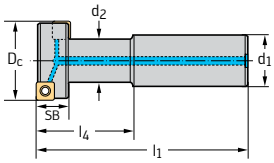
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	D_c mm	d_1 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	SB mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4575-021-W12-02-09	20,5	12	11	27	73	8,75	2	0,05	2 / 2	SDM . 06T204
M4575-025-W16-02-11	24,5	16	12,1	31	80	10,75	2	0,12	2 / 2	
M4575-032-W20-02-14	31,75	20	17	39	90	13,75	2	0,2	2 / 2	SDM . 09T308
M4575-040-W25-02-17	39,5	25	21	49	106	16,75	2	0,38	2 / 2	
M4575-050-W32-02-21	49,5	32	27	61	122	20,75	2	0,72	2 / 2	SDM . 120408

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

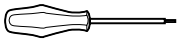
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☺ ☹ / ★

Pièces de montage

	Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	α °	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4	15°																☺	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	15°	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	15°	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹				😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	15°	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹		☹				😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	15°	😐	☹	☹								😐	☹	☹							
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8	15°																☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	15°	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	15°	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹				😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	15°	☺	😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	15°	😐	☹		☹							😐	☹		☹						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8	15°																☺	😐			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	15°	☺	😐		😐	☹			☹			😐	☹		☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	15°	☺	😐		😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹		☹				😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	15°	☺	😐		😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹		☹				😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	15°	😐	☹		☹							😐	☹		☹						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8	15°															😐					

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

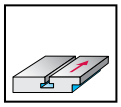
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Fraise à rainurer en T

M4575 inch



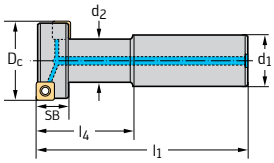
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	D_c inch	d_1 inch	d_2 inch	l_4 inch	l_1 inch	SB inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4575.019-W19-01-08	0,778	0,750	0,406	1,22	3,252	0,317	1	0,326	1 / 1	SDM . 06T204
M4575.024-W19-02-09	0,949	0,750	0,476	1,406	3,437	0,368	2	0,331	2 / 2	
M4575.031-W26-02-12	1,230	1,000	0,656	1,614	3,895	0,463	2	0,639	2 / 2	SDM . 09T308
M4575.037-W26-02-15	1,447	1,000	0,780	2,126	4,407	0,6	2	0,833	2 / 2	
M4575.047-W31-02-21	1,821	1,250	1,031	2,500	4,781	0,817	2	1,545	2 / 2	SDM . 120408

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

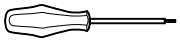
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Pièces de montage

	Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Accessoires

	Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	α °	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPP35G	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016	15°																☻	☹			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016	15°	☻	☹		☹	☠			☠			☹	☠		☠						☠
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016	15°	☻	☹		☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠		☠				☹		☠
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016	15°	☻	☹		☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠		☠				☹	☠	☠
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016	15°	☹	☠	☠								☹	☠	☠							
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031	15°																☻	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠			☠			☹	☠		☠						☠
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠		☠				☹		☠
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	15°	☻	☹	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	15°	☹	☠		☠							☹	☠		☠						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031	15°																☻	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠			☠			☹	☠		☠						☠
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠		☠				☹		☠
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	15°	☻	☹		☹	☠	☹	☠	☠	☻		☹	☠		☠				☹	☠	☠
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	15°	☹	☠		☠							☹	☠		☠						
	SDGW120408-A88	G	1	0,031	15°															☹					

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☹ → modérée = ☠

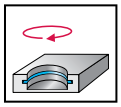
☻ ☹ ☠ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

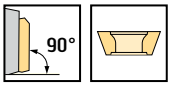
Fraise à gorge de circlips

F2036 mm



– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

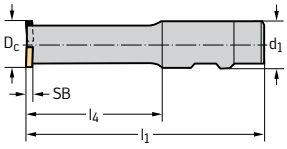




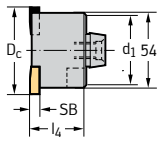
	P	M	K	N	S	H	O
F2036	●●		●●				

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	d_1	l_4 mm	l_1 mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	SB_{H13} mm	SB_{H13} mm	Nb. de plaqu.	Type
F2036.5.16.090.016	16	16	42	90	1,75	1	1,1	1,6	1	P20200-1.1 P20200-1.2 P20200-1.3
F2036.5.25.130.025	25	25	74	130	2	2	1,3	2,15	2	P20200-1.2 P20200-1.3 P20200-1.4 P20200-1.5
F2036.5.32.140.040	40	32	80	140	2,75	4	2,15	3,15	4	P20200-2.1 P20200-2.2, P20200-2.3
F2036M.0.50.040.063	63	NCT 50	40		4	6	3,15	5,15	6	P20200-3.1 P20200-3.2 P20200-3.3



DIN 1835 B



Modular NCT adaptor

*Cote nominale de la largeur de gorge de la pièce à usiner selon DIN 472 par rapport au diamètre du trou | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

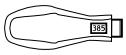
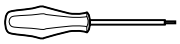
D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

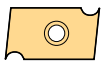
Pièces de montage

	D_c [mm]	16–25	40	63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS322 (T7) 0,8 Nm	FS246 (T8) 1,5 Nm	FS326 (T15) 3 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16–25	40	63
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	
	Lame de rechange	FS2006 (T7)	FS2009 (T15)	
	Tournevis pour plaquette amovible	FS309 (T7)	FS230 (T8)	FS229 (T15)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P20200-1.1	H	2	9	0,1	☺	☹
	P20200-1.2	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.3	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.4	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.5	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-2.1	H	2	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.2	H	2	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.3	H	2	12	0,2	☺	☹
	P20200-3.1	H	2	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.2	H	2	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.3	H	2	18,5	0,2	☺	☹

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Agir de manière durable dans tous les secteurs d'activité

Create the Change



Pour Walter, la durabilité est une condition préalable essentielle à la réussite à long terme d'une entreprise sur le marché. Elle est donc un élément essentiel de notre stratégie d'entreprise. Notre responsabilité pour la durabilité couvre tous les domaines.: du recyclage des produits à notre engagement en faveur de la santé et de la sécurité, en passant par les emballages durables, l'efficacité énergétique et la réduction des émissions de CO_2, ainsi qu'un commerce responsable avec nos partenaires commerciaux.

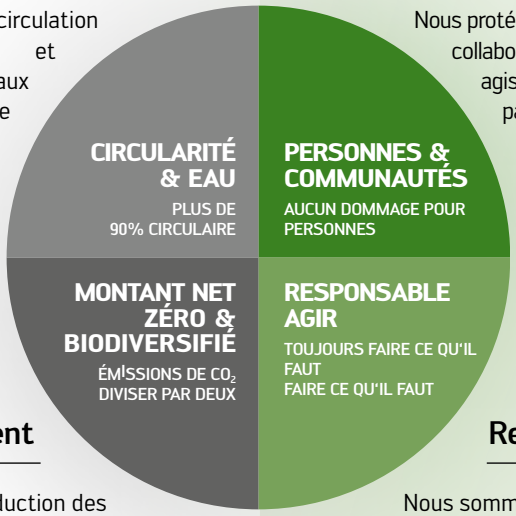
LES **OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE** DE WALTER D'ICI 2030

circularité

Nous maintenons les matières premières en circulation et les réutilisons grâce à des modèles commerciaux circulaires et des ressources: par ex. par le biais du Reconditionnement et du recyclage de outils, de ressources ou d'emballages.

Homme

Nous protégeons la santé et la sécurité de nos collaborateurs et partenaires commerciaux et agissons selon un code de conduite équitable.: par exemple en veillant à un environnement de travail sain et en encourageant la diversité, l'égalité et l'inclusion.



Environnement

Nous contribuons largement à la réduction des émissions de CO_2 et donc de notre empreinte carbone.: par exemple en réduisant ou en compensant l'énergie et les émissions et en optimisant nos processus de manière durable.

Responsable

Nous sommes à l'avant-garde de l'éthique, de l'équité et de l'ouverture.: par exemple en étant transparents sur les objectifs et les résultats en matière de développement durable et en intégrant la conformité dans l'ensemble de nos activités commerciales.

PROUVÉ, FABRIQUÉ SELON DES NORMES ÉLEVÉES

Tous les processus, procédures, méthodes et moyens que nous utilisons sont contrôlés et évalués par une instance indépendante selon des critères rigoureux: La protection du travail, l'assurance qualité et le respect de l'environnement en sont des exemples. L'engagement social de Walter montre qu'il a une vision beaucoup plus large de ses responsabilités.

INTEGRITY NEXT

NQC

SILVER | Top 15% ecovadis Sustainability Rating JUN 2026

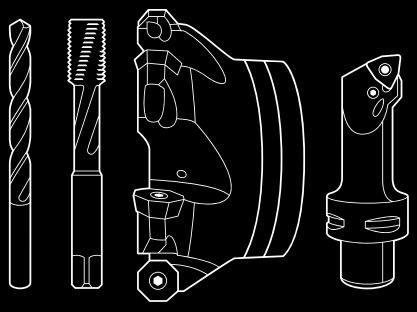
TYPE OF CERTIFICATION MARK DNV ISO 9001 • ISO 14001 ISO 45001 • ISO 50001

SCIENCE BASED TARGETS

Walter AG

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

walter-tools.com



Europe

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

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

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

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH
Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France
Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.
Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.
Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB
Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.
Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL
Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.
Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.
Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.
Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.
Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.
中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话：+86-510-8537 2199 邮编：214028
客服热线：400 1510 510
邮箱：service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.
Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.
Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.
Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)
경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.
Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.
Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada
Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC
Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com

Nous nous réservons le droit de procéder à des modifications techniques en vue de l'amélioration de nos produits.
Made in Germany (10/2026) FR – Copyright Walter AG

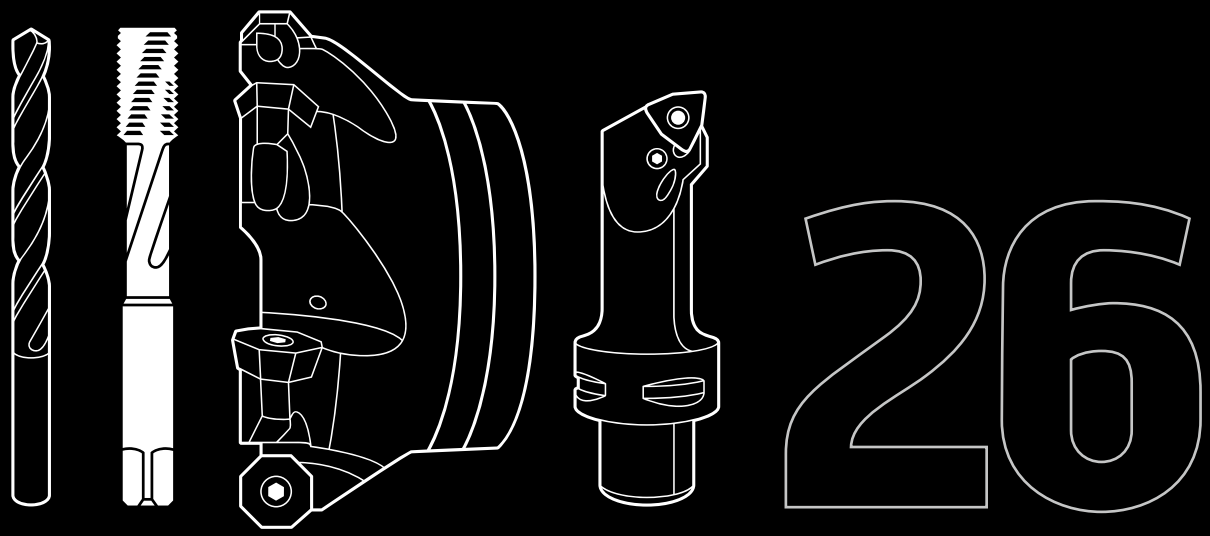
WALTER
Engineering Kompetenz

Outils de taraudage coupant, de taraudage par déformation et de fraisage de filets

Catalogue général C
Édition 2025

_ LE MÉTAL EST NOTRE UNIVERS

Outils de filetage



26

Comment trouver et commander votre solution d'outillage :

Contact personnel – Dans le monde entier
Vous pouvez nous contacter par téléphone, fax ou e-mail. Vous trouverez les coordonnées de votre interlocuteur local sur notre site Internet à l'adresse : **walter-tools.com**

Les catalogues et brochures Walter
reprennent le programme complet de nos marques de compétence Walter, Walter Titex, Walter Prototyp et Walter Multiply, en version imprimée ou numérique : avec des aperçus de programmes, des informations sur les produits, des conseils pour les paramètres de coupe et bien plus encore. Avec des liens vers notre navigateur d'usinage Walter GPS et le Walter TOOLSHOP qui permet de commander directement.

Sur walter-tools.com, vous pouvez consulter rapidement et facilement vos produits Walter en ligne et les commander, par smartphone, tablette ou PC.
Ce que vous y gagnez : un accès direct à partir de n'importe quel terminal, avec un affichage optimisé et à tout moment !

Catalogue en ligne Walter



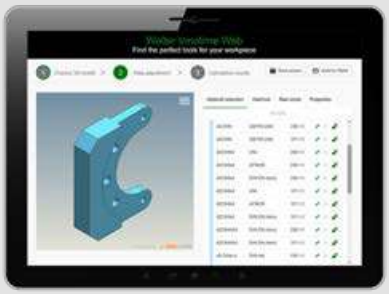
Recherche spécifique d'un outil
Dans le catalogue en ligne de Walter, vous trouvez les produits souhaités grâce à la structure de notre catalogue produits ainsi qu'aux fonctions de filtrage et de recherche. Y sont également intégrés : une fonction d'achat ainsi que des liens pour les schémas et les modèles.

Walter GPS



Recherche par application
Walter GPS vous permet de trouver en quelques étapes la solution d'usinage optimale pour votre pièce, en ligne ou hors ligne, et de la transférer directement dans le Walter TOOLSHOP si nécessaire !

Walter Innotime®



Recherche basée sur la pièce à usiner
Walter Innotime® vous permet de trouver la solution d'usinage la plus rentable pour votre pièce, y compris les outils, opérations et paramètres d'usinage nécessaires. Il suffit pour cela de télécharger votre modèle 3D.

Modes de commande numériques

TOOLSHOP EDI B2B

Walter TOOLSHOP et EDI
Le Walter TOOLSHOP vous fournit des informations et vous permet de commander rapidement. Grâce à l'EDI (échange de données informatisées), il est également possible d'échanger des documents tels que des commandes. Vous pouvez aussi commander des outils spéciaux.

C - Filetage

C1 - Taraudage

Tarauds en HSS-E(-PM)	Gamme	Pages de cde
Tarauds en HSS-E(-PM)	14	
M - Filetage métrique		26
MF - Filetage métrique à pas fin		131
UNC / UNF / UNEF / UN-8 / UNS		178
MJ / UNJC / UNJF		249
G / Rc / Rp		259
NPT / NPTF		279
Pg / BSW / Tr		287
Filetage pour insert		292

Tarauds en carbure monobloc	Gamme	Pages de cde
Tarauds en carbure monobloc	321	
M - Filetage métrique		323
MF - Filetage métrique à pas fin		333
UNC, UNF		337

C2 - Taraudage par déformation

Tarauds par déformation en HSS-E(-PM) et en carbure monobloc	Gamme	Pages de cde
Tarauds par déformation en HSS-E(-PM) et en carbure monobloc	340	
M - Filetage métrique		344
MF - Filetage métrique à pas fin		383
UNC, UNF		395
G		397

C3 - Fraisage de filets

Fraises à fileter sans chanfrein	Gamme	Pages de cde
Fraises à fileter sans chanfrein	400	402

Fraises à fileter avec chanfrein	Gamme	Pages de cde
Fraises à fileter avec chanfrein	449	450

Fraisage de filets	Gamme	Pages de cde
Fraises à percer-fileter	461	462

Fraises à fileter orbitales	Gamme	Pages de cde
Fraises à fileter orbitales en carbure monobloc	473	474

Fraises à fileter à plaquettes amovibles	Gamme	Pages de cde
Fraises à fileter à plaquettes amovibles	497	498

C4 - Filières

Filières	Pages de cde
Filières	518

Technologies chez Walter

Types de matériaux de coupe

Tiger·tec® Gold

Tiger·tec® Gold - Revêtements uniques pour plaquettes amovibles de dernière génération

Tiger·tec® Gold garantit une durée de vie maximale et une sécurité de processus optimale. Les nouvelles nuances Walter sont basées sur les technologies PVD, CVD ou ULP, en fonction de l'application.

Des propriétés de revêtement uniques, protégées par plusieurs brevets, garantissent une protection optimale contre les formes d'usure déterminantes pour la durée de vie et assurent des performances exceptionnelles.

Tournage / rainurage

Groov·tec®

Groov·tec® – La dernière génération d'outils de tronçonnage haute performance Walter

Groov·tec® Les outils de perçage se caractérisent par une stabilité maximale, qui permet d'obtenir des données de coupe élevées et garantit une durée de vie maximale du porte-outil et des plaquettes amovibles. Parallèlement, les systèmes maximisent la sécurité du processus grâce à un fractionnement de copeaux contrôlé.

Groov·tec® GD

Groov·tec® Système de tronçonnage-gorge GD avec double denture unique au monde

Groov·tec® GD se caractérise par la double denture très stable de l'interface entre la plaquette amovible et le support.

Cette interface unique empêche la déflection de la plaquette sous l'effet de forces latérales et permet d'utiliser des paramètres de processus très élevés, pour une durée de vie maximale des plaquettes amovibles et des porte-outils, ainsi qu'une productivité et une sécurité de processus maximales.

enregistrements

Accure·tec®

Accure·tec®, amortissement maximal des vibrations en tournage, fraisage et perçage

La technologie brevetée Walter Accure·tec® technologie pour les barres d'alésage pour le tournage et les attachements pour le fraisage assure un amortissement maximal des vibrations.

Idéal pour les opérations de tournage, fraisage et perçage avec un porte-outil en porte-à-faux important.

Technologies chez Walter (Suite)

Foret à plaquettes amovibles pour le perçage

Drion·tec®

Drion·tec® – Solutions d'outils d'alésage Walter avec arêtes interchangeables

Drion·tec® désigne les solutions d'outils de perçage Walter avec arête interchangeable – avec plaquettes amovibles, tête interchangeable ou plaquettes interchangeables.

Drion·tec® Les outils de perçage se caractérisent par leur rentabilité, leur grande précision et leur polyvalence. Grâce à une large gamme de produits, ils sont idéaux aussi bien pour la production de masse spécialisée que pour des applications spécifiques et mixtes.

Drion·tec® D-Spade

Drion·tec® outils de perçage D-Spade avec plaquette réversible

Drion·tec® Les forets D-Spade de Walter se distinguent par leur plaquette réversible unique au monde, utilisable des deux côtés. La surface libre du premier tranchant sert de surface d'appui pour le second, ce qui double la durée de vie de la plaquette.

En combinaison avec des poches à copeaux rectifiées et polies ainsi que la lubrification de précision de la Drion·tec® Les corps de perçage D-Spade permettent de réduire considérablement les coûts par mètre percés.

Drion·tec® E-Peak

Drion·tec® Foret à tête interchangeable E-Peak pour le perçage avec conception brevetée des arêtes de coupe

Drion·tec® Les forets à tête interchangeable E-Peak se caractérisent par leur conception unique et stable des arêtes de coupe avec une masse élevée de carbure au niveau de la tête interchangeable. Cela permet d'atteindre des vitesses d'avance maximales, des volumes d'enlèvement de copeaux élevés et donc une productivité maximale.

La géométrie tridimensionnelle de la goujure de la tête de perçage, combinée à la lubrification interne performante, garantit une évacuation efficace des copeaux et une grande sécurité de processus dans tous les matériaux ISO.

Technologies chez Walter (Suite)

Forets en carbure monobloc et HSS

Drivox·tec®

Drivox·tec® Outils de perçage pour une performance, une qualité et une sécurité de processus élevées

Drivox·tec® Les outils de perçage réunissent toutes les avancées technologiques réalisées par Walter au cours des dernières décennies et représentent l'évolution du perçage à la pointe de la technologie, tant en termes de géométries macro et micro, de profils de goujures ou de préparation des arêtes, qu'en termes de technologies de fabrication et de revêtement.

Drivox·tec® Ikon

Drivox·tec® Forets Ikon carbure monobloc, solution haut de gamme dans ISO P & K

Le Drivox·tec® Les forets Ikon en carbure monobloc sont considérés comme la solution haut de gamme pour l'acier et la fonte.
Leur revêtement Krato·tec® sont uniques. Revêtement multicouche offrant une protection maximale contre l'usure.

Associées à la géométrie innovante de la pointe des outils de perçage, elles garantissent une durée de vie exceptionnelle, un bon centrage et une sécurité maximale du processus.

X·treme Evo™

X·treme Evo™, outils de perçage carbure monobloc Walter de nouvelle génération

Les forets carbure monobloc X·treme Evo™ DC260 & DC160 Advance ainsi que X·treme Evo™ Plus DC180 Supreme et X·treme Evo™ 3 DC183 Supreme incarnent pour Walter le « Perçage de nouvelle génération » : polyvalent pour les matériaux et les concepts de machines les plus divers, elles offrent une durée de vie, une productivité et une sécurité de processus exceptionnelles.

XD Technology

XD Technology – Perçage profond sans débourrage jusqu'à 70 × D_c

Les outils de perçage en carbure monobloc Walter sont réputés pour leur précision, leur performance et leur rentabilité lors du perçage de presque tous les matériaux. La technologie XD permet le perçage profond sans débourrage jusqu'à 70 × D_c avec une précision et une rentabilité maximales.

Krato·tec®

Krato·tec® – Technologie de revêtement Walter unique pour les outils en carbure monobloc

Le Krato·tec® La technologie de revêtement pour les outils en carbure monobloc consiste essentiellement en une couche multicouche AlTiN extrêmement résistante à la rupture avec une couche de finition texturée.

L'architecture spéciale des couches est très résistante à l'usure et à l'adhérence, même à des vitesses de coupe élevées, et rend les outils universellement utilisables.

Technologies chez Walter (Suite)

Filetage

Thread·tec®

Thread·tec® – Outils filetés Walter pour des performances et une sécurité de processus optimales

Thread·tec® Les outils de filetage combinent les dernières avancées techniques et les propriétés éprouvées en matière de géométrie et de revêtement des outils pour former une gamme complète de produits de toutes dimensions et tolérances : avec une performance élevée et une fiabilité, ils peuvent être utilisés dans toutes les applications, qu'il s'agisse de fraisage de filet, filetage classique ou par déformation.

Thread·tec® Omni

Thread·tec® Tarauds Omni HSS-E – universels, fiables et productifs

Avec le Thread·tec® avec les tarauds Omni HSS-E, Walter propose l'une des gammes de produits les plus complètes au monde pour le taraudage de trous borgnes et débouchants : trois nuances pour presque tous les matériaux et plus de 1 000 articles dans tous les profils et diamètres courants. Utilisation universelle pour 80 % des applications, grande fiabilité et productivité.

Thread·tec® Optima

Thread·tec® Optima, le taraud universel haute performance

Les tarauds Thread·tec® Optima HSS-E-PM pour trous borgnes et débouchants constituent le fleuron de la gamme de tarauds Walter : ils offrent des performances élevées et une polyvalence d'utilisation sur tous les matériaux ISO des groupes P, M, K et N, grâce à un substrat à haute résistance ainsi qu'à une géométrie garantissant une évacuation optimale des copeaux et une grande fiabilité du processus.

Thrill·tec®

Thrill·tec® Fraise à percer circulaire – trois fonctions en un seul outil

Thrill·tec® Les fraises à percer - fileter circulaires combinent trois usinages en une seule opération : chanfreiner, percer un avant-trou et fileter. La combinaison spéciale de substrat, de revêtement et de géométrie confère à ces outils une longue durée de vie. Le regroupement de plusieurs étapes d'usinage permet des temps d'usinage extrêmement courts et économise à la fois des outils et des emplacements de stockeurs d'outils en machine.

Fraise en carbure monobloc

Xill·tec®

Xill·tec® – Gamme unique de fraises carbure monobloc universelles et très variées

Avec Xill·tec® Walter propose une gamme unique et très complète de fraises en carbure monobloc : avec différentes dimensions, différents nombres de dents et différentes variantes de queue. L'utilisateur est ainsi parfaitement équipé pour toutes les opérations de fraisage imaginables et tous les matériaux ISO. Utilisation universelle – qualité exceptionnelle.

Xill·tec®Aero

Xill·tec® Aero – Fraises en carbure monobloc pour l'aéronautique, l'aérospatiale et d'autres industries

Xill·tec® Les fraises Aero en carbure monobloc sont spécialement conçues pour répondre aux exigences de l'industrie aéronautique et spatiale, mais peuvent également être utilisées de manière universelle grâce à leur large gamme. Qu'il s'agisse d'ébauche, de finition ou de fraisage dynamique : leur nuance haute performance et leur géométrie avec ou sans brise-copeaux optimisent l'évacuation des copeaux et la douceur de fonctionnement dans les aciers inoxydables et le titane ; comme application secondaire également dans les matériaux ISO P, K et N.

Technologies chez Walter (Suite)

Fraise à plaquettes amovibles

Walter BLAXX™

Walter BLAXX™ – La référence d'une nouvelle génération de fraises

Leur traitement de surface spécial rend les corps des outils de fraisage Walter BLAXX™ extrêmement robustes.

Les systèmes de fraisage, principalement tangentiels, sont équipés de plaquettes réversibles Tiger·tec®. Les outils portant la mention « Walter BLAXX™ » allient une résistance élevée à l'usure à des performances imbattables.

Xtra·tec® S3

Walter Xtra·tec® Fraise S3, conçue pour répondre aux exigences d'usinage actuelles

Leurs caractéristiques de conception intelligentes améliorent Walter Xtra·tec® Les fraises S3 améliorent la stabilité de l'outil, l'efficacité de l'alimentation en liquide de refroidissement et simplifient le choix des outils.

Ils aident ainsi l'opérateur machine à fraiser avec précision et en toute sécurité. Chaque caractéristique réduit la complexité et augmente la performance, pour des processus fiables et une productivité élevée.

Xtra·tec®XT

Xtra·tec® XT – La technologie « Xtended » pour le fraisage

Xtra·tec® XT est une génération d'outils de fraisage Walter hautement sophistiqués.

En tant que technologie « Xtended » de Xtra·tec® Elle ouvre la voie à une productivité et une sécurité des processus sans précédent. Elle permet de réaliser pratiquement toutes les opérations de fraisage dans tous les groupes de matériaux courants : plus stable, plus productive, plus économique que jamais.

Xtra·tec®

Xtra·tec® – Pour une productivité et une sécurité des processus maximales

Xtra·tec® Les fraises à plaquettes amovibles permettent une coupe extrêmement douce et une qualité de surface optimale dans presque tous les matériaux.

Les plaquettes amovibles avec des géométries hautement positives revêtements Tiger·tec® présentent un rapport dureté/résistance particulièrement avantageux.

Pour une productivité et une sécurité des processus maximales.

Services

Walter Xpress™

Walter Xpress™ – Le service de commande et de livraison rapide de Walter

Walter Xpress™ est le service de commande et de livraison rapide pour les outils spéciaux haut de gamme : disponible pour environ 10 000 variantes d'outils ; délai de livraison maximal de 2 à 4 semaines à compter de la réception de la commande ! Le processus de commande est clairement structuré et garantit une sécurité de planification absolue. Toutes les demandes sont calculées et proposées dans un délai de 24 heures.

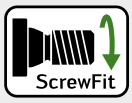
Technologies chez Walter (Suite)



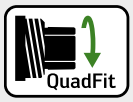
Walter Capto™ est un système d'attachement d'outil modulaire. Il convient à tous les travaux de tournage, de fraissage, de perçage et de filetage. Son cône polygonal normalisé ISO absorbe très bien les moments de torsion et de flexion et garantit une répétabilité optimale.



Walter ConeFit est un système de fraisage en Carbure monobloc extrêmement flexible, qui comprend une large gamme de têtes interchangeables haute performance et de variantes de tiges. Son filetage conique est auto-centré, ce qui garantit une stabilité et une concentricité maximales.



Les utilisateurs de Walter ScrewFit bénéficient d'une flexibilité maximale. L'interface modulaire convient à une grande variété d'attachements ainsi qu'à différents diamètres et longueurs d'outils pour Fraiser et réaliser des opérations de Perçage.



L'interface QuadFit rectifiée avec précision, avec appui conique et butée plane, caractérise les barres d'alésage avec amortissement pour le tournage et le filetage avec Walter Accure·tec.® Technologie.
Le système de tête interchangeable pivotant à 180° permet un changement rapide d'outil avec une précision maximale.



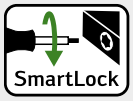
Lors des opérations de tournage, de rainurage et de fraisage, le refroidissement de précision Walter refroidit au centre de la formation des copeaux.
Son jet de liquide de refroidissement multiple atteint précisément la face libre et la face de coupe. Lors des opérations de perçage, la sortie du jet de liquide de refroidissement se rapproche de l'arête de coupe. Pour une durée de vie nettement plus longue, une meilleure rupture et évacuation des copeaux, ainsi qu'une efficacité et une qualité accrues.



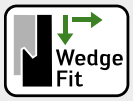
La désignation de Walter DeVibe concerne une technologie anti-vibration pour les fraises à fileter. Elle consiste essentiellement en un « chanfrein de stabilisation » qui réduit l'angle de dépouille sur la face de dépouille. Cela soutient l'outil et minimise les vibrations. DeVibe permet d'obtenir des qualités de surface et des données de coupe supérieures, en particulier pour les filetages métriques fins, indépendamment des conditions de serrage, des valeurs de coupe variables ou de la stratégie de fraisage.



« Flash » désigne des fraises spéciales en carbure monobloc pour le fraissage à grande avance. Leur géométrie frontale réduit l'épaisseur des copeaux « h » et permet ainsi des avances par dent très élevées. Les forces générées sont dérivées axialement vers le centre de l'outil, ce qui stabilise le processus de fraissage.



Sur les porte-outils rotatifs Walter équipés du système « SmartLock », la vis de serrage peut être actionnée depuis le côté. Cela permet un changement de plaquette simple et rapide dans de la machine. Les temps de changement sont ainsi considérablement réduits. Utilisation privilégiée sur les tours à poupée mobile et les machines multibroches.



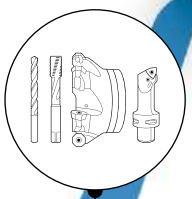
WedgeFit est une interface pour les applications de rainurage et de tournage. Son double Coin permet aux forces de coupe d'être absorbées non seulement par la vis de serrage, mais aussi par les deux coins. Outre une manipulation facile et rapide, cela garantit une stabilité et une rigidité exceptionnelles. Plus de 1 000 combinaisons possibles de modules et d'outils porteurs maximisent la flexibilité du système.

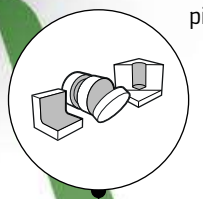
Comment utiliser Walter GPS



En tant que solution logicielle leader sur le marché pour la recherche d'outils et le calcul des paramètres de coupe, Walter GPS vous offre de nombreuses fonctions qui vous font progresser dans votre travail quotidien : lors de la fabrication sur la machine, de la détermination des valeurs de départ optimales lors de la programmation, de la planification des processus et des composants, etc. – le chemin de la pièce à la fabrication ne pourrait être plus rapide. En effet :

❯ **Avec ces paramètres de coupe, vous pouvez immédiatement démarrer la production !**





A RECHERCHE EN FONCTION DU PRODUIT

Vous souhaitez utiliser un outil particulier ou déjà existant, connaissez l'application et le matériau, mais vous ne savez pas quels paramètres de coupe utiliser ? Ou vous voulez savoir si votre outil se prête à l'opération prévue ?

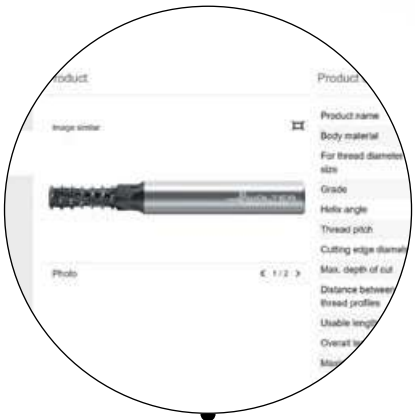
Walter GPS vous fournit les réponses à ces questions en quelques clics : sous forme de paramètres de coupe, de modèles de données, etc.

B RECHERCHE EN FONCTION DE L'APPLICATION

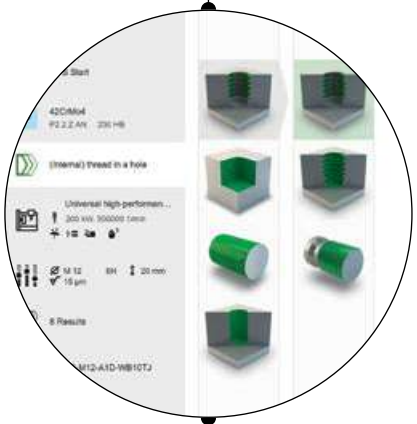
Vous connaissez votre application et votre matériau, mais vous ne savez pas quelle solution d'outils est la plus adaptée ?

Walter GPS vous propose une ou plusieurs solutions et vous choisissez celle qui vous convient le mieux. Cela fonctionne d'ailleurs également pour les outils à plaquettes amovibles ; ici, on vous propose même différentes combinaisons de corps et de plaquettes !

Sélectionner le **matériau** et ... ... l'**application**







Saisir un **outil** particulier

Sélectionner le **matériau** et ... ... l'**application**

LES AVANTAGES DONT VOUS BÉNÉFICIEZ AVEC WALTER GPS !

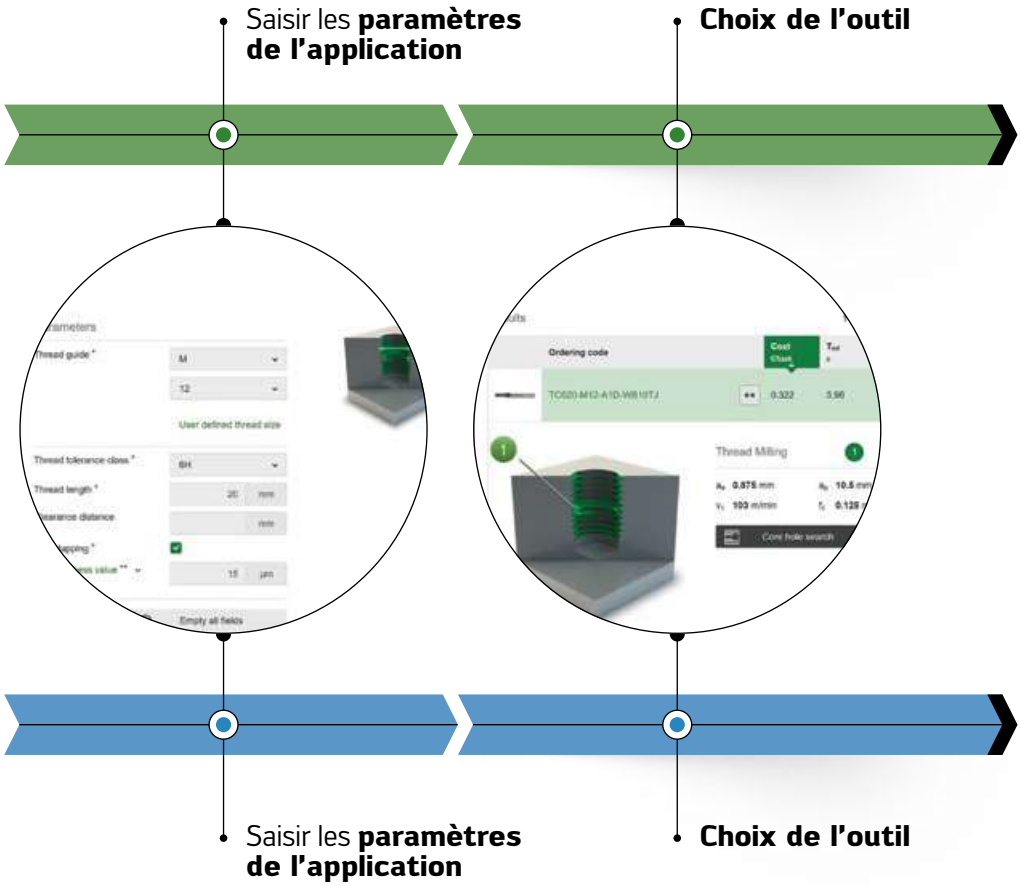
- **Trouvez la solution d'outils adaptée à votre tâche d'usinage –** rapidement et en fonction de votre objectif d'usinage (p. ex. rentabilité maximale).
- **Obtenez des paramètres de coupe fiables,** calculés selon vos spécifications : pour votre outil, votre application et votre matériau.
- **Idéal pour le calcul de rentabilité –** vous pouvez ainsi déterminer les coûts prévisionnels en un temps record.
- **Profitez d'informations supplémentaires utiles,** par exemple sous forme de modèles 2D et 3D, que vous pouvez utiliser directement pour la programmation de vos machines.
- **Valeurs de CO_2 pour votre application –** réparties sur l'usinage et la charge de base de la machine.

Démarrer Walter GPS

Votre assistant numérique pour parvenir à la meilleure solution d'usinage

www.walter-tools.com/gps

RÉSULTAT

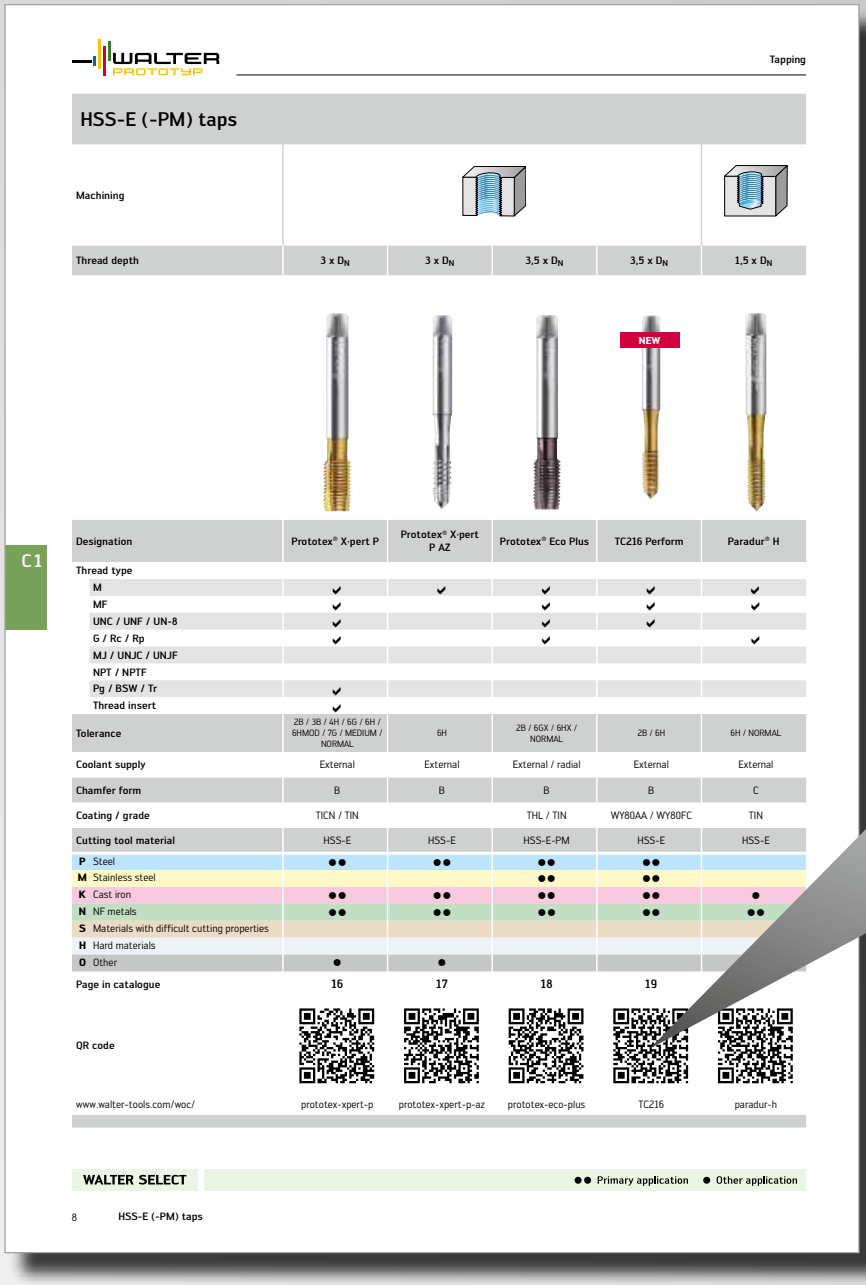


Walter vous propose une ou plusieurs solutions d'outils parmi lesquelles vous pouvez choisir. Par défaut, c'est la solution la plus économique qui est ici privilégiée. Si vous avez une autre priorité (par ex. la solution la plus productive, le meilleur état de surface, etc. ...), vous pouvez définir celle-ci à l'avance et le choix de l'outil s'adapte en conséquence !

Walter GPS vous offre les paramètres de coupe adaptés à votre outil, à votre application et à votre matériau ! Et ce avec une telle précision que vous pouvez les utiliser immédiatement pour votre application ou votre programmation ! Il vous révèle bien sûr également si votre outil est adapté à l'application. Si ce n'est pas le cas, la « recherche en fonction de l'application » vous permet de trouver immédiatement une alternative adaptée en un clin d'œil et avec possibilité de commande directe !

La structure du nouveau catalogue général Walter

Le nouveau catalogue général Walter disponible en tant qu'ePaper fournit de manière claire et complète des informations relatives aux produits et aux applications – avec un lien direct vers le catalogue Walter en ligne.



WALTER PROTOTYP

Tapping

HSS-E (-PM) taps

C1

Machining					
Thread depth	3 x D_N	3 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	1,5 x D_N
Designation	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H
Thread type					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔		✔	✔	✔
UNC / UNF / UN-8	✔		✔	✔	
G / Rc / Rp	✔		✔		✔
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✔				
Thread insert	✔				
Tolerance	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HM0D / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
Coolant supply	External	External	External / radial	External	External
Chamfer form	B	B	B	B	C
Coating / grade	TICN / TIN		THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN
Cutting tool material	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Steel	●●	●●	●●	●●	
M Stainless steel			●●	●●	
K Cast iron	●●	●●	●●	●●	●
N NF metals	●●	●●	●●	●●	●●
S Materials with difficult cutting properties					
H Hard materials					
O Other	●	●			
Page in catalogue	16	17	18	19	
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h

WALTER SELECT ●● Primary application ● Other application

8 HSS-E (-PM) taps

Vues d'ensemble des gammes avec applications, matériaux et codes QR en un coup d'œil

Les vues d'ensemble des gammes contiennent des icônes qui vous redirigent vers les applications, les images des produits ainsi que l'éventail de matériaux pour lequel les produits peuvent être utilisés, et, le cas échéant, vers les variantes de queue, les systèmes de bridage et d'autres informations importantes. Vous voyez ainsi immédiatement quel produit répond à vos besoins et obtenez directement les informations détaillées à son sujet en scannant le code QR ou en entrant ledit lien dans votre navigateur.

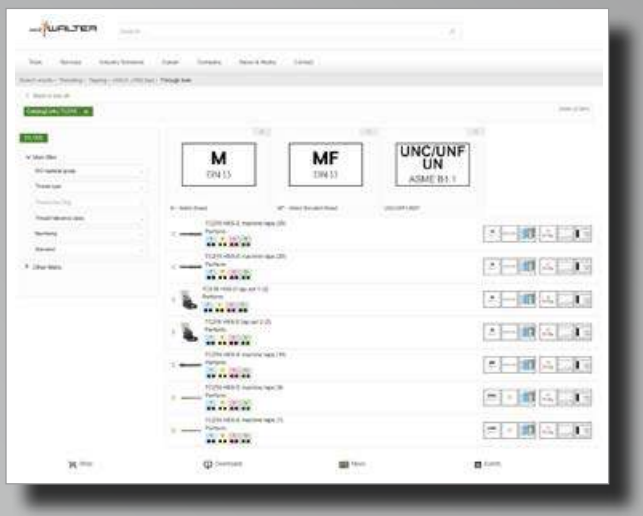
NEW Les outils ainsi repérés sont des innovations produits et sont représentés de cette manière dans les vues d'ensemble des gammes.

Les plaquettes amovibles et les outils dotés de ces symboles rouges sont nouveaux dans la gamme et sont repérés de cette manière sur la page de commande.

Scanner le code QR

vous permet d'accéder directement à la sous-page du produit correspondant dans le catalogue Walter en ligne. Le bref aperçu contient l'image de l'outil/du produit, des icônes d'application et autres ainsi que les applications principales et secondaires dans la gamme de matériaux ISO.

TC216



Lien direct

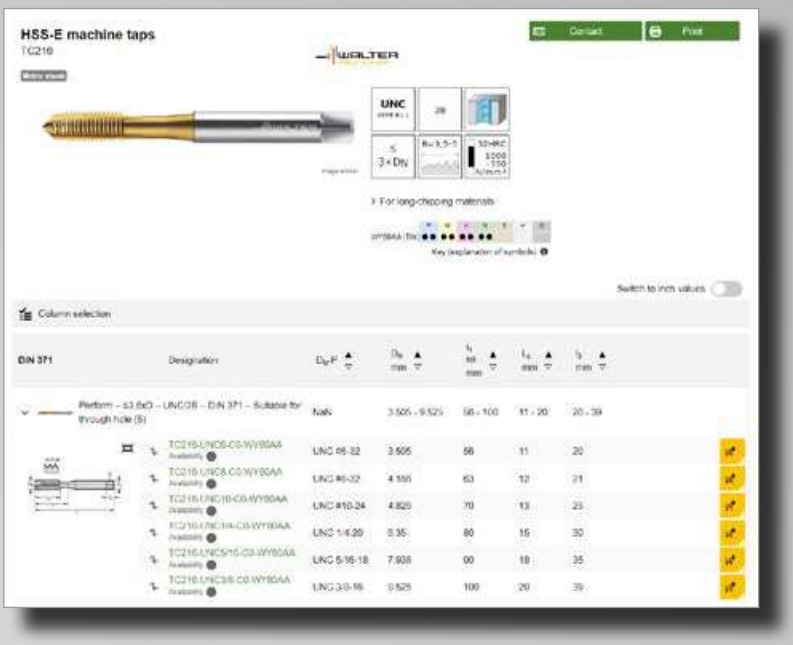
Si vous ne souhaitez pas scanner le code QR, vous pouvez également saisir le lien directement dans votre navigateur :

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

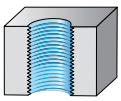
Dans l'ePaper, il est bien sûr possible de cliquer directement sur les liens.

Vue d'ensemble détaillée des données produits

Selon l'outil, vous trouverez ici ou sur la page détaillée du produit qui suit les informations relatives aux dimensions, aux plaquettes amovibles, adaptateurs et accessoires correspondants ainsi que des liens directs vers d'autres informations, par exemple vers les paramètres de coupe recommandés via Walter GPS ou vers les informations techniques telles que les instructions de montage, les vitesses limites de rotation, etc.

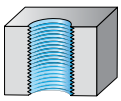


Tarauds HSS-E (-PM)

Usinage					
Profondeur de filetage	1 x D_N	1 x D_N	1 x D_N	2 x D_N	2 x D_N
					
Désignation	AMB	MMB	Prototex® OS	Prototex® TiNi	Prototex® TiNi Plus
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF				✔	✔
UNC / UNF / UN-8				✔	
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					✔
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert				✔	
Tolérance	7G	6H	6H	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe	externe
Forme d'entrée	18 P		B	B	B
Revêtement / nuance	TIN	sans revêtement	sans revêtement	TICN / sans revêtement	ACN
Matériau de coupe	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Acier	●●	●●	●●	●●	
M Acier inoxydable				●●	
K Fonte					
N Métaux non ferreux			●	●	
S Matériaux difficilement usinables				●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	**64**	**63**	**50**	**53**	**55**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	amb	mmb	prototex-os	prototex-tini	prototex-tini-plus

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Tarauds HSS-E (-PM)

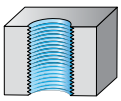
Usinage					
Profondeur de filetage	2 x D_N	2,5 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
		NEW			
					
Désignation	TMB	Thread·tec® Optima	KMB H	Paradur® N	Prototex® Megasprint
Type de filet					
M			✔	✔	✔
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp		✔			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✔		✔		
Filetage pour insert					
Tolérance	7H	NORMAL	6H / NORMAL	6H	6H
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe	radial
Forme d'entrée	24 P	B	B	D	B
Revêtement / nuance	sans revêtement	WW60RG	sans revêtement	sans revêtement	TIN
Matériau de coupe	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM
P Acier	●●	●●	●●	●●	●
M Acier inoxydable		●●			●
K Fonte	●●	●	●●	●●	
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●
S Matériaux difficilement usinables					
H Matériaux durs					
O Autres	●		●		
Page dans le catalogue	**290**	**259**	**62**	**51**	**57**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	tmb	TD218	kmb-h	paradur-n	prototex-megasprint

C1

WALTER SELECT

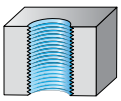
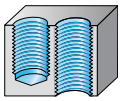
●● Application principale ● Autre application

Tarauds HSS-E (-PM)

Usinage					
Profondeur de filetage	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Désignation	Prototex® Sprint	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert N	Prototex® X-pert P	Thread-tec® Omni
Type de filet					
M	✔	✔	✔		✔
MF	✔	✔		✔	✔
UNC / UNF / UN-8				✔	✔
G / Rc / Rp					✔
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					✔
Filetage pour insert					✔
Tolérance	6H	6HX	6H	2B / 6H	2B / 2B/3B / 3B / 4HX / 5HX / 6G / 6GX / 6H / 6HMOD / 6HX / 7GX / H11 / H7 / MEDIUM / NORMAL
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe	externe
Forme d'entrée	B	B	B	B	B
Revêtement / nuance	TICN / TIN	THL / TIN	sans revêtement	TIN / sans revêtement	WY80AA / WY80FC / WY80RG
Matériau de coupe	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Acier	●	●●		●●	●●
M Acier inoxydable	●	●●			●●
K Fonte		●●			●●
N Métaux non ferreux	●	●●	●●	●	●●
S Matériaux difficilement usinables		●●	●		
H Matériaux durs					
O Autres		●●	●	●	
Page dans le catalogue	**56**	**49**	**52**	**142**	**34**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-sprint	prototex-synchrospeed	prototex-xpert-n	prototex-xpert-p	TD217

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

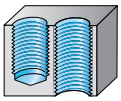
Tarauds HSS-E (-PM)

Usinage					
Profondeur de filetage	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	1,5 x D_N	2 x D_N
			NEW		
					
Désignation	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Thread·tec® Optima	Paradur® H	HGB
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔	✔	✔	
UNC / UNF / UN-8	✔	✔	✔		
G / Rc / Rp	✔		✔	✔	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert					
Tolérance	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	2BX / 6GX / 6HX / NORMAL	6H / NORMAL	6H
Alimentation lubrifiant	externe / radial	externe	externe / radial	externe	externe
Forme d'entrée	B	B	B	C	C
Revêtement / nuance	THL / TIN	WY80AA	WW60BA / WW60RG	TIN / sans revêtement	sans revêtement
Matériau de coupe	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS
P Acier	●●	●●	●●		●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●		
K Fonte	●●	●●	●●	●	●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●
S Matériaux difficilement usinables					
H Matériaux durs					
O Autres				●	
Page dans le catalogue	**30**	**46**	**26**	**90**	**58**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-eco-plus	TC216	TD218	paradur-h	hgb

WALTER SELECT

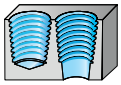
●● Application principale ● Autre application

Tarauds HSS-E (-PM)

Usinage					
Profondeur de filetage	2 x D_N	2 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Désignation	HGB Inox	HGB Ti	KMB Ms	Paradur® Eco CI	Paradur® X·pert K
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF				✔	
UNC / UNF / UN-8				✔	
G / Rc / Rp			✔	✔	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert					
Tolérance	6HX	6HX	6H / NORMAL	2B / 6HX / NORMAL	6HX
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe	externe
Forme d'entrée	C	C	E / F	C / E	C
Revêtement / nuance	VAP	NID	sans revêtement	NID / TICN	TAFT
Matériau de coupe	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Acier	●				
M Acier inoxydable	●				
K Fonte				●●	●●
N Métaux non ferreux			●●	●●	●
S Matériaux difficilement usinables		●			
H Matériaux durs					
O Autres			●	●●	
Page dans le catalogue	**59**	**60**	**61**	**113**	**119**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	hgb-inox	hgb-ti	kmb-ms	paradur-eco-ci	paradur-xpert-k

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Tarauds HSS-E (-PM)

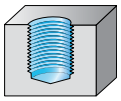
Usinage					
Profondeur de filetage					
					
Désignation	Paradur Inox®	Paradur Inox® 40	Paradur® H	Paradur® N	Paradur® Ni
Type de filet					
M					
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp			✔		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF	✔	✔	✔	✔	✔
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert					
Tolérance	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe	externe
Forme d'entrée	C	C	C	C	C
Revêtement / nuance	THL / VAP	sans revêtement	sans revêtement	VAP	TICN / sans revêtement
Matériau de coupe	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Acier	●●	●●		●●	●
M Acier inoxydable	●●	●●			
K Fonte	●	●	●	●●	
N Métaux non ferreux		●	●●	●●	
S Matériaux difficilement usinables					●●
H Matériaux durs					
O Autres			●		
Page dans le catalogue	281	282	276	280	283
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-inox	paradur-inox-40	paradur-h	paradur-n	paradur-ni

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

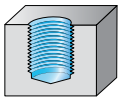
C1

Tarauds HSS-E (-PM)

Usinage					
Profondeur de filetage	1,5 x D_N	1,5 x D_N	1,5 x D_N	1,5 x D_N	1,5 x D_N
					
Désignation	Paradur Inox® 25	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur® Ni 10	TC122 Supreme
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔		✔	
UNC / UNF / UN-8		✔	✔		
G / Rc / Rp	✔	✔			
MJ / UNJC / UNJF				✔	
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert			✔		
Tolérance	6HX / NORMAL	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe	externe
Forme d'entrée	E	C	C	C	C
Revêtement / nuance	TIN	TICN / TIN / sans revêtement	TICN / sans revêtement	TIN / sans revêtement	WW60BC
Matériau de coupe	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●				
K Fonte		●●	●●		●
N Métaux non ferreux		●●	●	●	
S Matériaux difficilement usinables			●●	●●	
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	**112**	**93**	**124**	**126**	**100**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-inox-25	paradur-n	paradur-ni	paradur-ni-10	TC122

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Tarauds HSS-E (-PM)

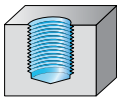
Usinage					
Profondeur de filetage	2 x D_N	2 x D_N	2 x D_N	2,5 x D_N	2,5 x D_N
			NEW		
					
Désignation	Paradur® Ti	Paradur® Ti Plus	Thread·tec® Optima	Paradur® Synchrospeed	Paradur® X·pert M
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	
MF	✔	✔		✔	
UNC / UNF / UN-8	✔				
G / Rc / Rp				✔	
MJ / UNJC / UNJF	✔	✔			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert	✔				✔
Tolérance	2B / 3B / 4H / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX	6HX / NORMAL	6HMOD
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe / axial	externe
Forme d'entrée	C	C	C	C	C
Revêtement / nuance	TICN / sans revêtement	ACN	WW60RG	THL / TIN/VAP	VAP
Matériau de coupe	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Acier	●●		●●	●●	●
M Acier inoxydable			●●	●●	●●
K Fonte			●	●●	
N Métaux non ferreux	●		●●	●	
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●		●	
H Matériaux durs					
O Autres				●	
Page dans le catalogue	127	128	146	88	295
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-ti	paradur-ti-plus	TD118	paradur-synchrospeed	paradur-xpert-m

C1

WALTER SELECT

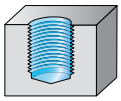
●● Application principale ● Autre application

Tarauds HSS-E (-PM)

Usinage					
Profondeur de filetage	2,5 x D_N	2,5 x D_N	2,5 x D_N	2,5 x D_N	3 x D_N
				NEW	
					
Désignation	TC121 Supreme	TC122 Supreme	Thread·tec® Omni	Thread·tec® Optima	Paradur® Eco CI
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF			✔		✔
UNC / UNF / UN-8			✔		
G / Rc / Rp			✔	✔	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert			✔		
Tolérance	6HX	6HX	2B / 2B/3B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / H11 / H7 / NORMAL	6HX / NORMAL	6HX
Alimentation lubrifiant	externe / axial	axial	externe	externe	axial / radial
Forme d'entrée	C	C	C / E	C	C / E
Revêtement / nuance	WW60RG / WY80BD	WW60BC	WY80AA / WY80FC / WY80RG	WW60RG	TICN
Matériau de coupe	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Acier	●●	●●	●●	●●	
M Acier inoxydable	●		●●	●●	
K Fonte	●	●	●●	●	●●
N Métaux non ferreux	●		●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables					
H Matériaux durs					
O Autres					●●
Page dans le catalogue	**98**	**100**	**79**	**146**	**114**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	TC121	TC122	TD117	TD118	paradur-eco-ci

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

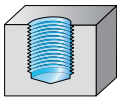
Tarauds HSS-E (-PM)

Usinage					
Profondeur de filetage	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Désignation	Paradur® Eco Plus	Paradur® Uni	Paradur® WLM Synchrospeed	Paradur® X·pert N	Paradur® X·pert P
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔		✔	✔
UNC / UNF / UN-8	✔			✔	✔
G / Rc / Rp	✔	✔		✔	✔
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					✔
Filetage pour insert				✔	✔
Tolérance	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	6G / 6H / NORMAL	6H	2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL
Alimentation lubrifiant	externe / axial / radial	externe	externe	externe	externe
Forme d'entrée	C / E	C	C	C	C
Revêtement / nuance	THL / TIN	TICN / TIN / VAP / sans revêtement	CRN	sans revêtement	THL / TIN / sans revêtement
Matériau de coupe	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Acier	●●	●●	●		●●
M Acier inoxydable	●●				
K Fonte	●●	●			
N Métaux non ferreux	●●	●	●●	●●	●
S Matériaux difficilement usinables			●●	●	
H Matériaux durs					
O Autres			●●	●	●
Page dans le catalogue	72	129	123	120	102
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-eco-plus	paradur-uni	paradur-wlm-synchrospeed	paradur-xpert-n	paradur-xpert-p

WALTER SELECT

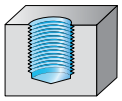
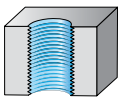
●● Application principale ● Autre application

Tarauds HSS-E (-PM)

Usinage					
Profondeur de filetage	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					NEW
					
Désignation	Paradur® X-pert P AZ	TC115 Perform	TC120 Supreme	TC142 Supreme	Thread-tec® Optima
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF		✔		✔	✔
UNC / UNF / UN-8		✔			✔
G / Rc / Rp				✔	✔
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert					
Tolérance	6H	2B / 6H	6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX / NORMAL
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe / axial	externe	externe / axial / radial
Forme d'entrée	C	C / E	C	C	C / E
Revêtement / nuance	sans revêtement	WY80AA	WW60AG	WW60RB / WY80FC	WW60BA / WW60RG
Matériau de coupe	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E / HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Acier	●●	●●	●●	●	●●
M Acier inoxydable		●●		●●	●●
K Fonte		●●			●●
N Métaux non ferreux	●	●	●		●●
S Matériaux difficilement usinables					
H Matériaux durs					
O Autres	●				
Page dans le catalogue	**107**	**84**	**96**	**111**	**65**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-xpert-p-az	TC115	TC120	TC142	TD118

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Tarauds HSS-E (-PM)

Usinage					
Profondeur de filetage	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Désignation	Paradur® NH	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme	TC115 Perform	TC216 Perform
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF		✔	✔		
UNC / UNF / UN-8			✔		
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert					
Tolérance	6H	6HX	2B / 6HX	6H	6H
Alimentation lubrifiant	axial	axial	axial	externe	externe
Forme d'entrée	C	C	C	C	B
Revêtement / nuance	TIN / sans revêtement	THL	WY80AA / WY80EH	WY80AA	WY80AA
Matériau de coupe	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable				●●	●●
K Fonte	●●	●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●●
S Matériaux difficilement usinables					
H Matériaux durs					
O Autres	●		●		
Page dans le catalogue	**95**	**110**	**91**	**86**	**47**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-nh	paradur-short-chip-ht	TC130	TC115	TC216

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Tarauds machine HSS-E-PM

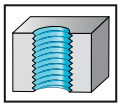
TD218 Supreme mm

Thread·tec® Optima



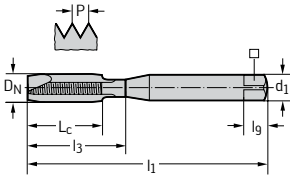
– Pour matériaux à copeaux longs

M	6HX	
DIN 13		



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BA	●●	●	●●	●			
WW60RG	●	●●	●	●●			

DIN371

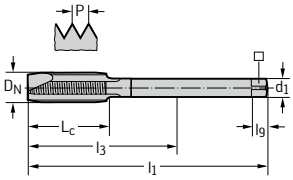


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BA	WW60RG
★ TD218-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3	☹	☹
★ TD218-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	☹	☹
★ TD218-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☹	☹
★ TD218-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☹	☹
★ TD218-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	☹	☹
★ TD218-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☹	☹
★ TD218-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☹	☹
★ TD218-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60BA: TD218-M10-C0-WW60BA

DIN376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BA	WW60RG
★ TD218-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	☹	☹
★ TD218-M14-L0-	M 14	2	110	25	68	11	9	12	4	☹	☹
★ TD218-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☹	☹
★ TD218-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4	☹	☹
★ TD218-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☹	☹
★ TD218-M24-L0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4	☹	☹
★ TD218-M27-L0-	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4		☹
★ TD218-M30-L0-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4		☹

Exemple de commande pour la nuance WW60BA: TD218-M12-L0-WW60BA

C1

WALTER SELECT

L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

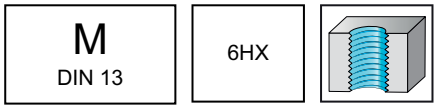
Tarauds machine HSS-E-PM

TD218 Supreme mm

Thread·tec® Optima



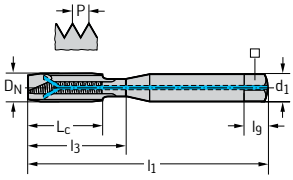
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●	●●	●	●●			

DIN371

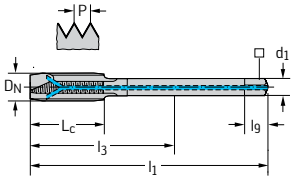


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD218-M6-C2-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☹
★ TD218-M8-C2-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☹
★ TD218-M10-C2-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218-M10-C2-WW60RG

DIN376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD218-M12-L2-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	☹
★ TD218-M16-L2-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218-M12-L2-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

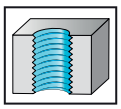
Tarauds machine HSS-E-PM

TD218 Supreme mm

Thread·tec® Optima



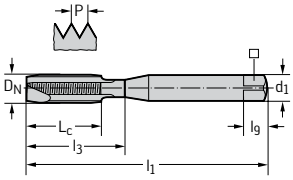
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX	

≤ 3,5×D_N	B=3,5-5	LH	42HRC 1350 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●	●●	●	●●			

DIN371

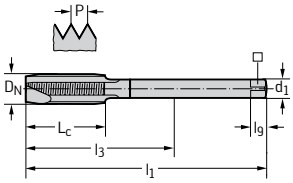


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD218-M3-CL-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	
★ TD218-M4-CL-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
★ TD218-M5-CL-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	
★ TD218-M6-CL-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	
★ TD218-M8-CL-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	
★ TD218-M10-CL-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218-M10-CL-WW60RG

DIN376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD218-M12-LL-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	
★ TD218-M16-LL-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	
★ TD218-M20-LL-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218-M12-LL-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

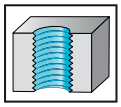
TD218 Supreme mm

Thread·tec® Optima



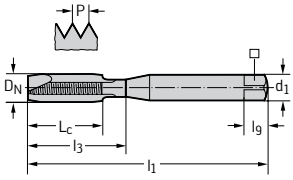
– Pour matériaux à copeaux longs

≤ 3,5×D_N	B=3,5-5	42HRC 1350 –500 N/mm²

M DIN 13	6GX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60BA	●●	●	●●	●			
WW60RG	●	●●	●	●●			

DIN371

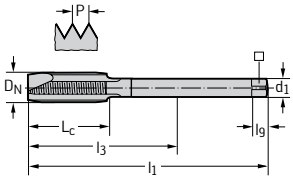


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BA	WW60RG
★ TD218-M2-E0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3		
★ TD218-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3		
★ TD218-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3		
★ TD218-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3		
★ TD218-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3		
★ TD218-M6-E0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3		
★ TD218-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3		
★ TD218-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3		

Exemple de commande pour la nuance WW60BA: TD218-M10-E0-WW60BA

DIN376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BA	WW60RG
★ TD218-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4		
★ TD218-M14-N0-	M 14	2	110	25	68	11	9	12	4		
★ TD218-M16-N0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4		

Exemple de commande pour la nuance WW60BA: TD218-M12-N0-WW60BA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

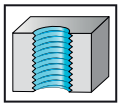
mm

Prototex® Eco Plus




– Pour matériaux à copeaux longs

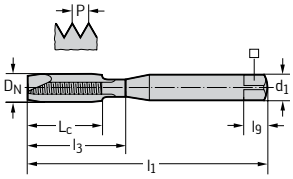
M	6HX	
DIN 13		



≤ 3,5×D_N | B=3,5-5 | 42HRC, 1350 ~500 N/mm²

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

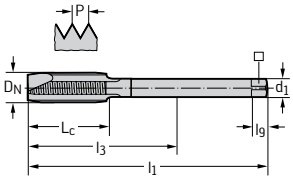
DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2021302-M2	EP2021305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
EP2021302-M2.5	EP2021305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
EP2021302-M3	EP2021305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2021302-M4	EP2021305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2021302-M5	EP2021305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2021302-M6	EP2021305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021302-M8	EP2021305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021302-M10	EP2021305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2026302-M12	EP2026305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026302-M14	EP2026305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
EP2026302-M16	EP2026305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
EP2026302-M18	EP2026305-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
EP2026302-M20	EP2026305-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
EP2026302-M24	EP2026305-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
EP2026302-M27		M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
EP2026302-M30		M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4

C1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

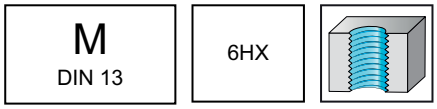
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



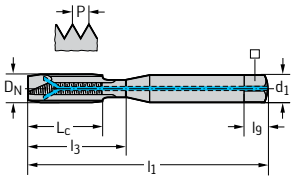
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

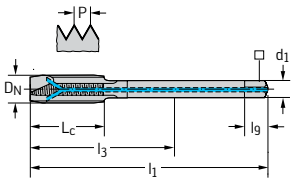
DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2021342-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021342-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021342-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2026342-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026342-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

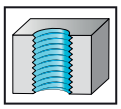
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



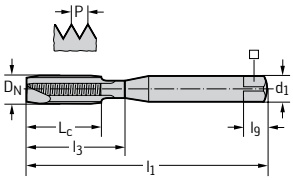
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX	

≤ 3,5×D_N	B=3,5-5	LH	42HRC 1350 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

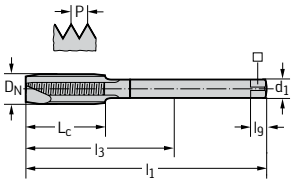
DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
EP2021382-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2021382-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2021382-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021382-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021382-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
EP2026382-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026382-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
EP2026382-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

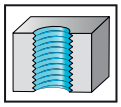



≤ 3,5×D_N | B=3,5-5 | 42HRC 1350 –500 N/mm²

– Pour matériaux à copeaux longs

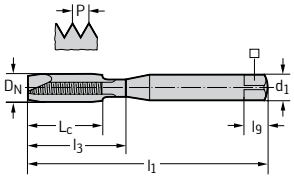
M
DIN 13

6GX



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

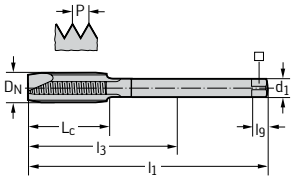
DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2023302-M2		M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
EP2023302-M2.5		M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
EP2023302-M3	EP2023305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2023302-M4	EP2023305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2023302-M5	EP2023305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2023302-M6	EP2023305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2023302-M8	EP2023305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2023302-M10	EP2023305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2028302-M12	EP2028305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2028302-M14	EP2028305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
EP2028302-M16	EP2028305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tarauds machine HSS-E

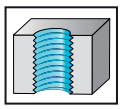
TD217 Advance inch

Thread·tec® Omni



– Taraud universel

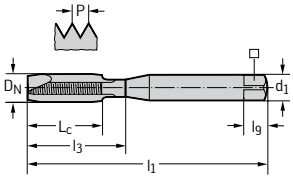
DIN ANSI | M DIN 13 | 6HX



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

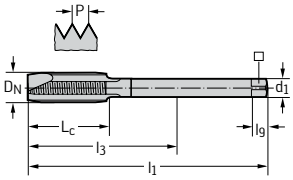
DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	P inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC
TD217.M3-C0-	M 3	0,118	0,020	2,205	0,354	0,709	0,141	0,110	0,19	2	
TD217.M4-C0-	M 4	0,157	0,028	2,48	0,472	0,827	0,168	0,131	0,250	3	
TD217.M5-C0-	M 5	0,197	0,031	2,756	0,512	0,984	0,194	0,152	0,250	3	
TD217.M6-C0-	M 6	0,236	0,039	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	
TD217.M8-C0-	M 8	0,315	0,049	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	
TD217.M10-C0-	M 10	0,394	0,059	3,937	0,787	1,535	0,381	0,286	0,437	3	

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217.M10-C0-WY80FC

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	P inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC
TD217.M12-L0-	M 12	0,472	0,069	4,331	0,906	3,224	0,367	0,275	0,437	3	
TD217.M16-L0-	M 16	0,630	0,079	4,331	0,984	2,587	0,480	0,360	0,563	4	
TD217.M20-L0-	M 20	0,787	0,098	5,512	1,181	3,641	0,652	0,489	0,69	4	

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217.M12-L0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

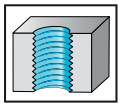
Thread·tec® Omni



– Taraud universel
– Nombre de goujures réduit

M
DIN 13

4HX



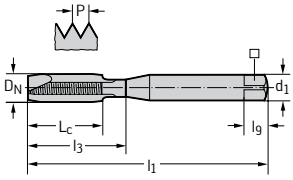
≤ 3×D_N

B=3,5-5

38HRC
1250
–350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-M1.6-BN-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	☹
TD217-M2-BN-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	☹
TD217-M2.2-BN-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2	☹
TD217-M2.5-BN-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	☹
TD217-M3-BN-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☹
TD217-M3.5-BN-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2	☹
TD217-M4-BN-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2	☹
TD217-M5-BN-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2	☹
TD217-M6-BN-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2	☹
TD217-M8-BN-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☹
TD217-M10-BN-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-M1.6-BN-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

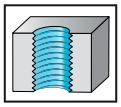
Thread·tec® Omni



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 –350 N/mm²

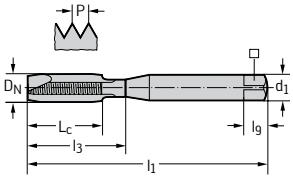
– Taraud universel

M DIN 13 | 6HX



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

DIN 371



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD217-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2		😐	
TD217-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2		😐	
TD217-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3	😐	😐	😐
TD217-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2		😐	
TD217-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2	😐	😐	
TD217-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	😐	😐	
TD217-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3		😐	
TD217-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	😐	😐	😐
TD217-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3	😐	😐	
TD217-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	😐	😐	😐
TD217-M4.5-C0-	M 4.5	0,75	70	13	25	6	4,9	8	3		😐	
TD217-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	😐	😐	😐
TD217-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	😐	😐	😐
TD217-M7-C0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3	😐	😐	
TD217-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	😐	😐	😐
TD217-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	😐	😐	😐

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-M1.7-C0-WY80FC

C1

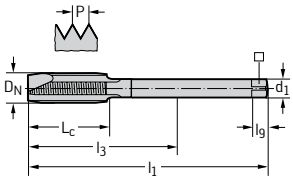
WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😐

Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 😐 / ★

DIN 376



Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD217-M2-L0-	M 2	0,4	45	6	31	1,4	1,1	4	3		●	
TD217-M2.5-L0-	M 2.5	0,45	50	8	32	1,8	1,4	4	3		●	
TD217-M3-L0-	M 3	0,5	56	9	34	2,2	1,8	4	3		●	
TD217-M4-L0-	M 4	0,7	63	12	43	2,8	2,1	5	3		●	
TD217-M5-L0-	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3	●	●	
TD217-M6-L0-	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3	●	●	
TD217-M7-L0-	M 7	1	80	15	58	5,5	4,3	7	3		●	
TD217-M8-L0-	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3	●	●	
TD217-M9-L0-	M 9	1,25	90	18	67	7	5,5	8	3		●	
TD217-M10-L0-	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3	●	●	
TD217-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	●	●	●
TD217-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	●	●	●
TD217-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	●	●	●
TD217-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4	●	●	
TD217-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	●	●	
TD217-M22-L0-	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	4		●	
TD217-M24-L0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4	●	●	
TD217-M27-L0-	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4	●	●	
TD217-M30-L0-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4	●	●	
TD217-M33-L0-	M 33	3,5	180	42	113	25	20	23	4		●	
TD217-M36-L0-	M 36	4	200	48	131	28	22	25	4	●	●	
TD217-M39-L0-	M 39	4	200	48	102	32	24	27	4		●	
TD217-M42-L0-	M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	4		●	
TD217-M45-L0-	M 45	4,5	220	54	117	36	29	32	4		●	
TD217-M48-L0-	M 48	5	250	60	147	36	29	32	4		●	
TD217-M52-L0-	M 52	5	250	60	120	40	32	35	4		●	
TD217-M56-L0-	M 56	5,5	250	66	120	40	32	35	4		●	

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD217-M10-L0-WY80AA

C1

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

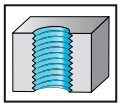
Thread·tec® Omni



– Taraud universel
– Nombre de goujures réduit

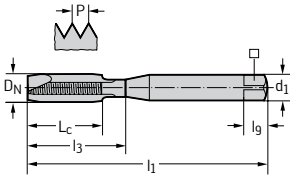
≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 –350 N/mm²

M DIN 13 | 6HX



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

DIN 371



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M1-CN-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2		☹
TD217-M1.2-CN-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2	☹	☹
TD217-M1.4-CN-	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2	☹	☹
TD217-M1.6-CN-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	☹	☹
TD217-M2-CN-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	☹	☹
TD217-M2.5-CN-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	☹	☹
TD217-M2.6-CN-	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2		☹
TD217-M3-CN-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☹	☹
TD217-M3.5-CN-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2	☹	
TD217-M4-CN-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2	☹	☹
TD217-M4.5-CN-	M 4.5	0,75	70	13	25	6	4,9	8	2		☹
TD217-M5-CN-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2	☹	☹
TD217-M6-CN-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-M1-CN-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

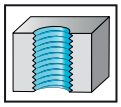
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

M
DIN 13

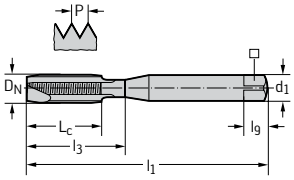
6HX



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | LH | 38HRC 1250 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

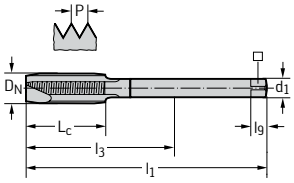


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-M2-CL-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	☹
TD217-M3-CL-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☹
TD217-M4-CL-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☹
TD217-M5-CL-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	☹
TD217-M6-CL-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☹
TD217-M8-CL-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☹
TD217-M10-CL-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-M10-CL-WY80FC

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-M12-LL-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	☹
TD217-M16-LL-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☹
TD217-M20-LL-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-M12-LL-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

Thread·tec® Omni

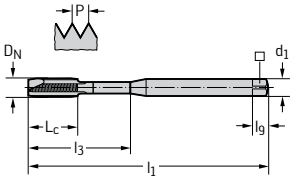


– Taraud universel

M	6HX	
DIN 13		

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

~DIN 371 L

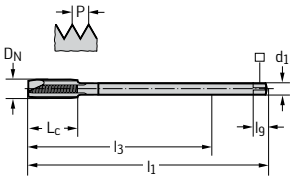


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M3-CG-	M 3	0,5	112	9	18	3,5	2,7	6	3	☹	☹
TD217-M4-CG-	M 4	0,7	112	12	21	4,5	3,4	6	3	☹	☹
TD217-M5-CG-	M 5	0,8	125	13	25	6	4,9	8	3	☹	☹
TD217-M6-CG-	M 6	1	125	15	30	6	4,9	8	3	☹	☹
TD217-M8-CG-	M 8	1,25	140	18	40	8	6,2	9	3	☹	☹
TD217-M10-CG-	M 10	1,5	160	20	50	10	8	11	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD217-M10-CG-WY80AA

~DIN 376 L



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M3-LG-	M 3	0,5	112	9	93	2,2	1,8	4	3		☹
TD217-M4-LG-	M 4	0,7	112	12	92	2,8	2,1	5	3		☹
TD217-M5-LG-	M 5	0,8	125	13	104	3,5	2,7	6	3	☹	☹
TD217-M6-LG-	M 6	1	125	15	104	4,5	3,4	6	3	☹	☹
TD217-M8-LG-	M 8	1,25	140	18	117	6	4,9	8	3	☹	☹
TD217-M10-LG-	M 10	1,5	160	20	137	7	5,5	8	3	☹	☹
TD217-M12-LG-	M 12	1,75	180	23	153	9	7	10	3	☹	☹
TD217-M14-LG-	M 14	2	180	25	151	11	9	12	4	☹	☹
TD217-M16-LG-	M 16	2	200	25	158	12	9	12	4	☹	☹
TD217-M20-LG-	M 20	2,5	224	30	179	16	12	15	4	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD217-M10-LG-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

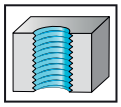
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

M
DIN 13

6HX

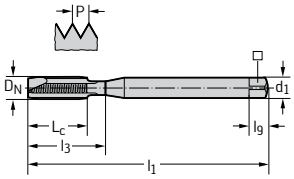


≤ 3×D_N | B=3,5-5 | XL l_1 | 38HRC 1250 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371 XL

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-M4-CH-	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3	☹
TD217-M5-CH-	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	3	☹
TD217-M6-CH-	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	3	☹

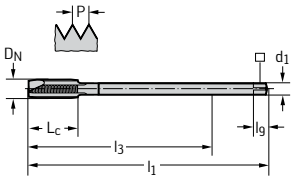


Parallel shank

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-M4-CH-WY80FC

~DIN 376 XL

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-M8-LH-	M 8	1,25	180	18	157	6	4,9	8	3	☹
TD217-M10-LH-	M 10	1,5	200	20	177	7	5,5	8	3	☹
TD217-M12-LH-	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	3	☹
TD217-M14-LH-	M 14	2	220	25	191	11	9	12	4	☹
TD217-M16-LH-	M 16	2	220	25	178	12	9	12	4	☹
TD217-M20-LH-	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4	☹



Parallel shank

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-M10-LH-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

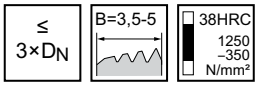
Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

Thread·tec® Omni



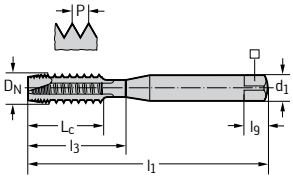
– Taraud universel
– Pour pièces à usiner à parois minces



M	6HX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

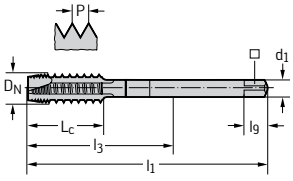


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-M3-CZ-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☹
TD217-M4-CZ-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☹
TD217-M5-CZ-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	☹
TD217-M6-CZ-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☹
TD217-M8-CZ-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☹
TD217-M10-CZ-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-M10-CZ-WY80FC

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-M12-LZ-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	☹
TD217-M14-LZ-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	☹
TD217-M16-LZ-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☹
TD217-M20-LZ-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-M12-LZ-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

Thread·tec® Omni

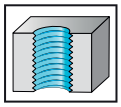



– Taraud universel

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 –350 N/mm²

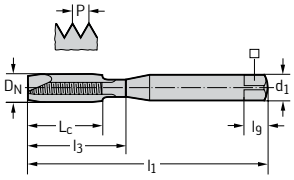
M
DIN 13

6GX



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

DIN 371

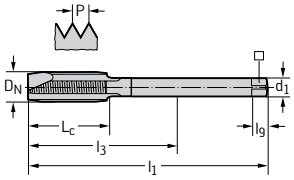


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3		☹
TD217-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☹	☹
TD217-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3		☹
TD217-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☹	☹
TD217-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	☹	☹
TD217-M6-E0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☹	☹
TD217-M7-E0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3	☹	☹
TD217-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☹	☹
TD217-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD217-M10-E0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-M5-N0-	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3	☹
TD217-M6-N0-	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3	☹
TD217-M8-N0-	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3	☹
TD217-M10-N0-	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3	☹
TD217-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	☹
TD217-M14-N0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	☹
TD217-M16-N0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☹
TD217-M20-N0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☹
TD217-M24-N0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-M10-N0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

Thread·tec® Omni

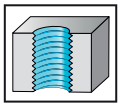


– Taraud universel
– Nombre de goujures réduit

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 –350 N/mm²

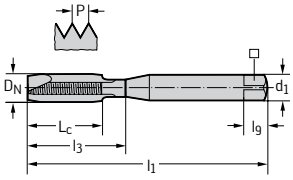
M
DIN 13

6GX



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

DIN 371



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M2-EN-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	2	☹	☹
TD217-M2.3-EN-	M 2.3	0,4	45	7	12,5	2,8	2,1	5	2		☹
TD217-M2.5-EN-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	☹	☹
TD217-M2.6-EN-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	2		☹
TD217-M3-EN-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☹	☹
TD217-M3.5-EN-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2	☹	☹
TD217-M4-EN-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2	☹	☹
TD217-M5-EN-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD217-M2-EN-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

Thread·tec® Omni

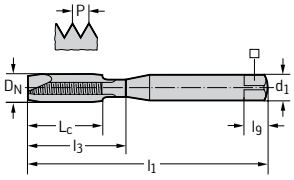


– Taraud universel

M	7GX	
DIN 13		

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

DIN 371

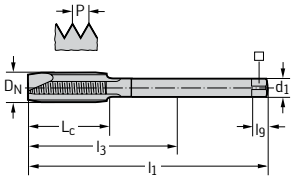


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	2	☹	☹
TD217-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TD217-M2.6-F0-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	2		☹
TD217-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☹	☹
TD217-M3.5-F0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2	☹	☹
TD217-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☹	☹
TD217-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	☹	☹
TD217-M6-F0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☹	☹
TD217-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☹	☹
TD217-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD217-M10-F0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M12-P0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	☹	☹
TD217-M16-P0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☹	☹
TD217-M20-P0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD217-M12-P0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

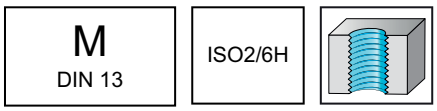
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

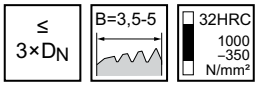
Tarauds machine pour HSS-E

TC216 Perform mm



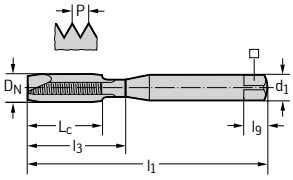
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

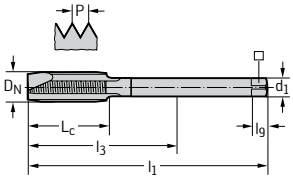


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC216-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	☹
TC216-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	☹
TC216-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	☹
TC216-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☹
TC216-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☹
TC216-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	☹
TC216-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☹
TC216-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☹
TC216-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC216-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC216-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	☹
TC216-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	☹
TC216-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☹
TC216-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC216-M12-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

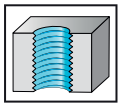
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Coffret 1 de tarauds en HSS-E
TC216 Perform



– Jeu de tarauds universel

M DIN 13	ISO2/6H	

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC, 1000 –350 N/mm²

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

Outil de coupe

	Désignation	D_N	Quantité	WY80AA
	TC216-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC216-SET1-M3-M12-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage ➔ bonnes = ☺ ➔ moyennes = 😐 ➔ défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

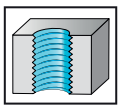
Coffret 2 de tarauds en HSS-E
TC216 Perform

– Jeu de tarauds universel
– Foret pour avant-trous inclus

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC 1000 –350 N/mm²

M
DIN 13

ISO2/6H



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

Outil de coupe

	Désignation	D_N	Jeux Ø mm	Jeux Ø mm	Quantité	WY80AA
	TC216-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC216-SET2-M3-M12-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

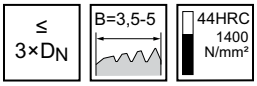
Tarauds machine HSS-E

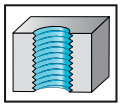
mm

Prototex® Synchrospeed



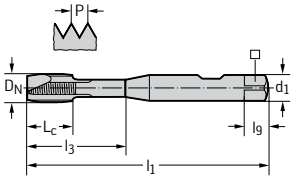
– Pour matériaux à copeaux longs
– Uniquement pour usinage synchrone (Rigid Tapping)



M DIN 13	6HX	

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

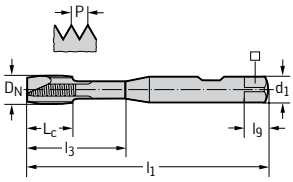
~DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2021302-M2		M 2	0,4	70	4	9	6	4,9	8	3
S2021302-M2.5		M 2.5	0,45	70	5	12,5	6	4,9	8	3
S2021302-M3		M 3	0,5	70	5	18	6	4,9	8	3
S2021302-M4	S2021305-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	3
S2021302-M5	S2021305-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
S2021302-M6	S2021305-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
S2021302-M8	S2021305-M8	M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	9	3
S2021302-M10	S2021305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

~DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2026302-M12	S2026305-M12	M 12	1,75	110	18	42	12	9	12	3
S2026302-M14	S2026305-M14	M 14	2	110	20	49	14	11	14	3
S2026302-M16	S2026305-M16	M 16	2	110	20	55	16	12	15	4
S2026302-M20	S2026305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
S2026302-M24	S2026305-M24	M 24	3	160	30	97	20	16	19	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

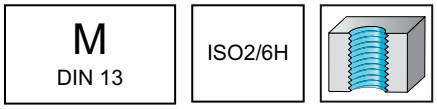
Tarauds machine HSS-E

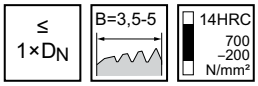
mm

Prototex® OS



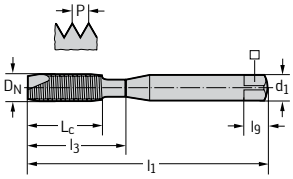
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			

DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
20211-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
20211-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
20211-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
20211-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
20211-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
20211-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
20211-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

≤ M 1,4 : 5H
≤ M 1,8 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

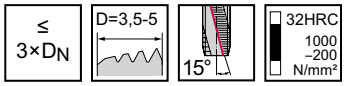
Tarauds machine HSS-E

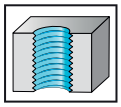
mm

Paradur® N



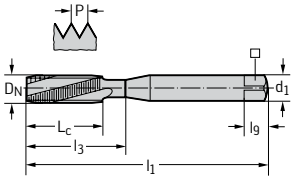
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	ISO2/6H	

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			

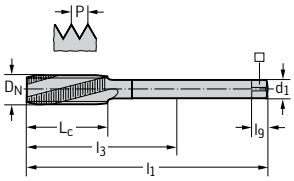
DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
20411-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
20411-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
20411-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
20411-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
20461-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
20461-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
20461-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
20461-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

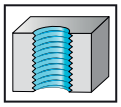
Tarauds machine HSS-E

mm

Prototex® X-pert N



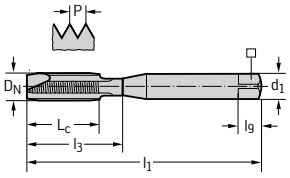
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	ISO2/6H	

≤ 3×D_N	B=3,5-5 	14HRC 700 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●	●		●

DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
N20219-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
N20219-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
N20219-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
N20219-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
N20219-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
N20219-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
N20219-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
N20219-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

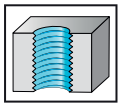
Prototex® TiNi



– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

M
DIN 13

4HX



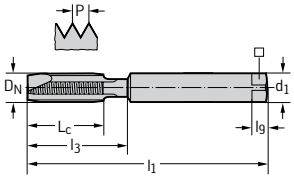
≤ 2×D_N

B=3,5-5

44HRC
1400
–700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●		●	●●		

~DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
202061-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
202061-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
202061-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
202061-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
202061-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
202061-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
202061-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
202061-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
202061-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

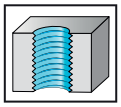


– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

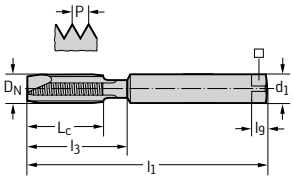
M
DIN 13

6HX



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

~DIN 371

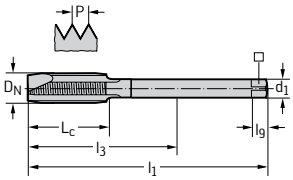


Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	202161-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2
2021616-M2	202161-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
	202161-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	2
2021616-M2.5	202161-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
2021616-M3		M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2021616-M3.5		M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2021616-M4	202161-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	202161-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	13	6	4,9	8	3
2021616-M5	202161-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2021616-M6	202161-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2021616-M8	202161-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2021616-M10	202161-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ M 1,4 : 5HX

DIN 376



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2026616-M12	202661-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
2026616-M14	202661-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
2026616-M16	202661-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
2026616-M20	202661-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
2026616-M24	202661-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

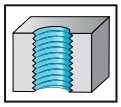
Prototex® TiNi Plus



– Recommandé avec une émulsion
– Pour matériaux à copeaux longs

M
DIN 13

6HX



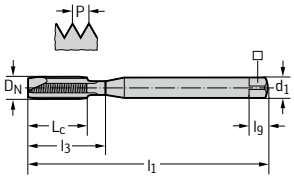
≤ 2×D_N

B=3,5-5

44HRC
1400
–700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

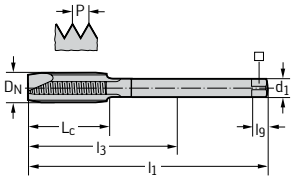
~DIN 371



Parallel shank

Désignation ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2021763-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
2021763-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
2021763-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2021763-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2021763-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2021763-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2021763-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2021763-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2026763-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
2026763-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
2026763-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

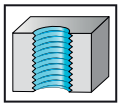
Prototex® Sprint




– Pour matériaux à copeaux longs

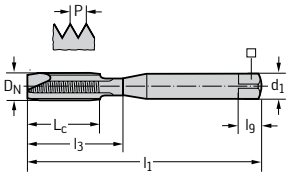
≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 36HRC 1200 –350 N/mm²

M	ISO2/6H	
DIN 13		



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

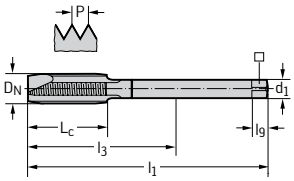
DIN 371



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
7021366-M4	7021365-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
7021366-M5	7021365-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
7021366-M6	7021365-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
7021366-M8	7021365-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
7021366-M10	7021365-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
7026365-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
7026365-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
7026365-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
7026365-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 😞 / ★

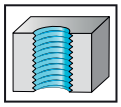
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Prototex® Megasprint



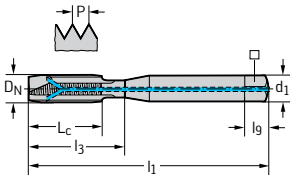
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	ISO2/6H	

≤ 3×D_N | B=3,5-5 |  | 36HRC 1200 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●		●			

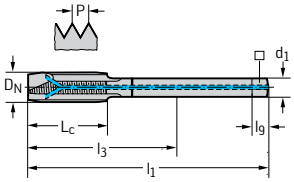
DIN 371



Parallel shank

Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
7021345-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
7021345-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
7026345-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
7026345-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Jeu de tarauds à main en HSS

mm

HGB



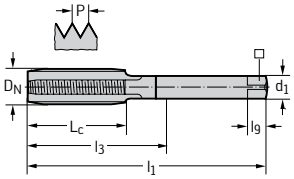
– Pour matériaux à copeaux longs et courts

M DIN 13	ISO2/6H		

≤ 2×D_N	C=2-3	S l_1	25HRC 850 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●		●	●			

DIN 352



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
30060-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
30060-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
30060-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
30060-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
30060-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
30060-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
30060-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	4
30060-M16	M 16	2	80	25	38	12	9	12	4
30060-M20	M 20	2,5	95	32	50	16	12	15	4
30060-M24	M 24	3	110	34	63	18	14,5	17	4
30060-M30	M 30	3,5	125	40	60	22	18	21	4

Cette référence de commande comprend un ébaucheur, un intermédiaire et un finisseur.
≤ M 2,5 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Jeu de tarauds à main en HSS-E

mm

HGB Inox



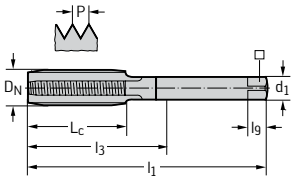
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX		

≤ 2×D_N	C=2-3	S l_1	36HRC 1200 –400 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●					

DIN 352



Parallel shank

Désignation VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
30063-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3
30063-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3
30063-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3
30063-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3
30063-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	3
30063-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4
30063-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4
30063-M16	M 16	2	80	25	20	12	9	12	4
30063-M20	M 20	2,5	95	32	25,8	16	12	15	4
30063-M24	M 24	3	110	34	26,5	18	14,5	17	4
30063-M30	M 30	3,5	125	40	31,3	22	18	21	4

Cette référence de commande comprend un ébaucheur, un intermédiaire et un finisseur.
≤ M 2,5 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

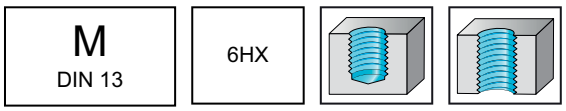
Jeu de tarauds à main en HSS-E

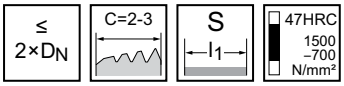
mm

HGB Ti



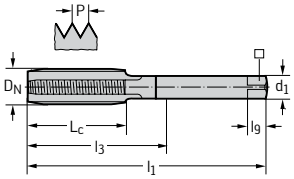
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
NID					●		

DIN 352



Parallel shank

Désignation NID	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
30016-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3
30016-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3
30016-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3
30016-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3
30016-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	4
30016-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4
30016-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4

Cette référence de commande comprend un ébaucheur, un intermédiaire et un finisseur.

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds HSS-E, courts

mm

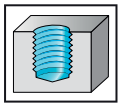
KMB Ms

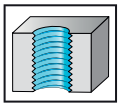


– Pour matériaux à copeaux courts

M
DIN 13

ISO2/6H

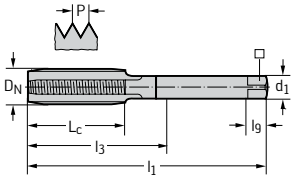




≤ 3×D_N | E=1,5-2 | S l_1 | 25HRC 850 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●			●

DIN 2184-2



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
20165-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
20165-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
20165-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
20165-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3

≤ M 2,5 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

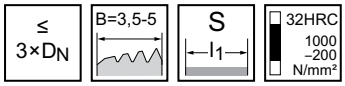
Tarauds HSS-E, courts

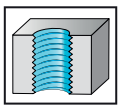
mm

KMB H



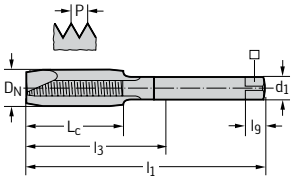
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	ISO2/6H	

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			●

DIN 2184-2



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
20160-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
20160-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
20160-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
20160-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
20160-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

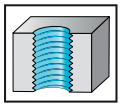
Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Taraud HSS-E pour filets femelles

mm

MMB

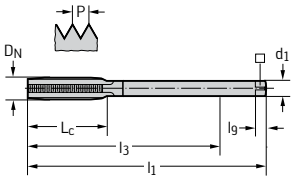
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	ISO2/6H	

≤ 1×D_N | 28HRC, 900 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●						

DIN 357



Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h12 mm	□ mm	l_9 mm	N
20890-M2	M 2	0,4	66	16	47	1,4	1,1	4	3
20890-M2.5	M 2.5	0,45	70	20	51	1,7	1,3	4	3
20890-M3	M 3	0,5	70	22	51	2,2	1,8	4	3
20890-M4	M 4	0,7	90	25	70	2,8	2,1	5	3
20890-M5	M 5	0,8	100	28	79	3,5	2,7	6	3
20890-M6	M 6	1	110	32	89	4,5	3,4	6	3
20890-M8	M 8	1,25	125	40	102	6	4,9	8	3
20890-M10	M 10	1,5	140	45	117	7	5,5	8	3
20890-M12	M 12	1,75	180	50	153	9	7	10	3
20890-M16	M 16	2	200	63	158	12	9	12	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

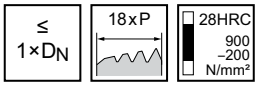
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

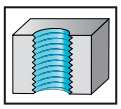
Taraud machine en HSS-E

mm

AMB

– Pour matériaux à copeaux longs

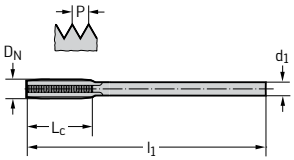


M	7G	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●						

AMB-NORM

Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h12 mm	N
2084805-M6	M 6	1	271	24	4,6	5
2084805-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	5
2084805-M10	M 10	1,5	271	36	8	5



Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

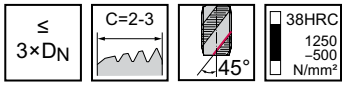
Tarauds machine HSS-E-PM

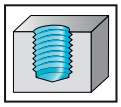
TD118 Supreme mm

Thread·tec® Optima



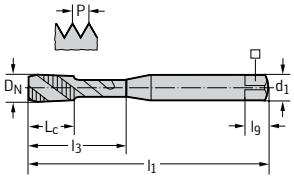
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60BA	●●	●●	●●	●			
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN 371

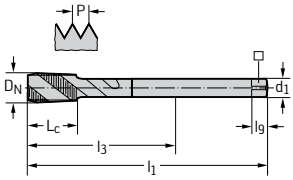


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BA	WW60RG
★ TD118-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	7,5	2,8	2,1	5	3	☹	☹
★ TD118-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	9	2,8	2,1	5	3	☹	☹
★ TD118-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3	☹	☹
★ TD118-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	14,5	4,5	3,4	6	3	☹	☹
★ TD118-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	20,5	6	4,9	8	3	☹	☹
★ TD118-M6-C0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	☹	☹
★ TD118-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	☹	☹
★ TD118-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60BA: TD118-M10-C0-WW60BA

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BA	WW60RG
★ TD118-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	☹	☹
★ TD118-M14-L0-	M 14	2	110	20	68	11	9	12	4	☹	☹
★ TD118-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	☹	☹
★ TD118-M18-L0-	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4	☹	☹
★ TD118-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	☹	☹
★ TD118-M24-L0-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4	☹	☹
★ TD118-M27-L0-	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4		☹
★ TD118-M30-L0-	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4		☹
★ TD118-M36-L0-	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4		☹
★ TD118-M42-L0-	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5		☹
★ TD118-M48-L0-	M 48	5	250	50	147	36	29	32	5		☹
★ TD118-M56-L0-	M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5		☹
★ TD118-M64-L0-	M 64	6	315	60	178	50	39	42	6		☹

Exemple de commande pour la nuance WW60BA: TD118-M12-L0-WW60BA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

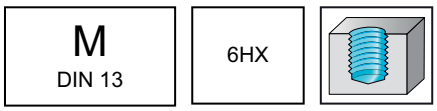
Tarauds machine HSS-E-PM

TD118 Supreme mm

Thread·tec® Optima



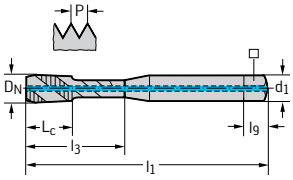
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN 371

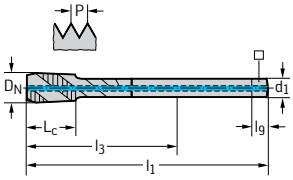


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-M4-C1-	M 4	0,7	63	7	14,5	4,5	3,4	6	3	☹
★ TD118-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,5	6	4,9	8	3	☹
★ TD118-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	☹
★ TD118-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	☹
★ TD118-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-M10-C1-WW60RG

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	☹
★ TD118-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	☹
★ TD118-M20-L1-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	☹
★ TD118-M24-L1-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-M12-L1-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

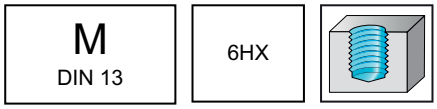
Tarauds machine HSS-E-PM

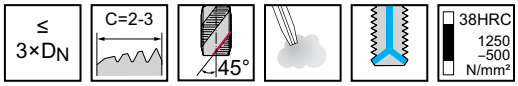
TD118 Supreme mm

Thread·tec® Optima



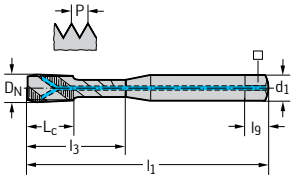
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN 371

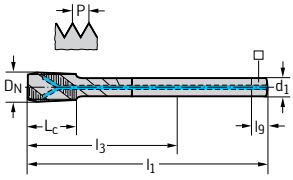


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	☹
★ TD118-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-M10-C2-WW60RG

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	☹
★ TD118-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-M12-L2-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

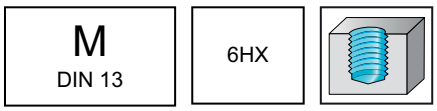
Tarauds machine HSS-E-PM

TD118 Supreme mm

Thread·tec® Optima



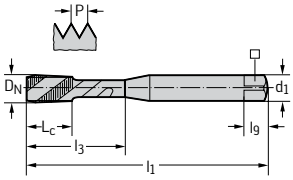
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN 371

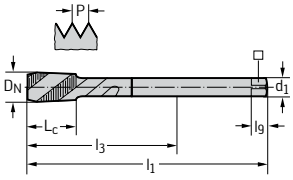


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-M3-CL-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3	
★ TD118-M4-CL-	M 4	0,7	63	7	14,5	4,5	3,4	6	3	
★ TD118-M5-CL-	M 5	0,8	70	8	20,5	6	4,9	8	3	
★ TD118-M6-CL-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	
★ TD118-M8-CL-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	
★ TD118-M10-CL-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-M10-CL-WW60RG

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-M12-LL-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	
★ TD118-M14-LL-	M 14	2	110	20	68	11	9	12	4	
★ TD118-M16-LL-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	
★ TD118-M18-LL-	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4	
★ TD118-M20-LL-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-M12-LL-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

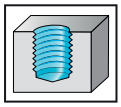
Tarauds machine HSS-E-PM

TD118 Supreme mm

Thread·tec® Optima



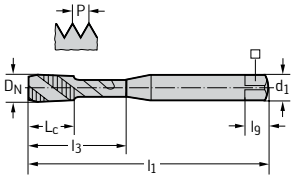
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX	

≤ 3×D_N	E=1,5-2	45°	38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN 371

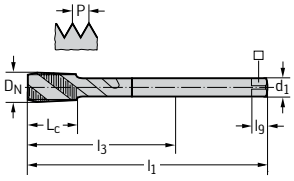


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	14,5	4,5	3,4	6	3	☹
★ TD118-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	20,5	6	4,9	8	3	☹
★ TD118-M6-CE-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	☹
★ TD118-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4	☹
★ TD118-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-M10-CE-WW60RG

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	☹
★ TD118-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	☹
★ TD118-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	☹
★ TD118-M24-LE-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-M12-LE-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

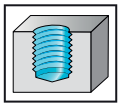
Tarauds machine HSS-E-PM

TD118 Supreme mm

Thread·tec® Optima



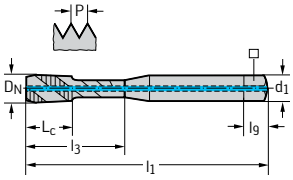

– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX	



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN 371

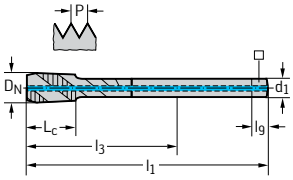


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-M4-CX-	M 4	0,7	63	7	14,5	4,5	3,4	6	3	☹
★ TD118-M5-CX-	M 5	0,8	70	8	20,5	6	4,9	8	3	☹
★ TD118-M6-CX-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	☹
★ TD118-M8-CX-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4	☹
★ TD118-M10-CX-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-M10-CX-WW60RG

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-M12-LX-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	☹
★ TD118-M16-LX-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	☹
★ TD118-M20-LX-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-M12-LX-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

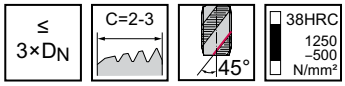
Tarauds machine HSS-E-PM

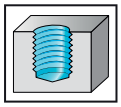
TD118 Supreme mm

Thread·tec® Optima



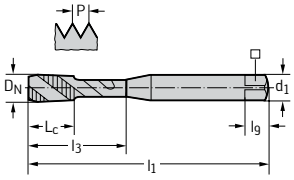
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	6GX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60BA	●●	●●	●●	●			
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN 371

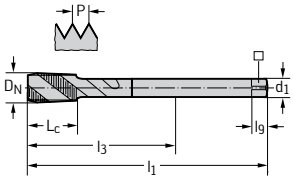


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BA	WW60RG
★ TD118-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	7,5	2,8	2,1	5	3	☹	☹
★ TD118-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	9	2,8	2,1	5	3	☹	☹
★ TD118-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3	☹	☹
★ TD118-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	14,5	4,5	3,4	6	3	☹	☹
★ TD118-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	20,5	6	4,9	8	3	☹	☹
★ TD118-M6-E0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	☹	☹
★ TD118-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	☹	☹
★ TD118-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60BA: TD118-M10-E0-WW60BA

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BA	WW60RG
★ TD118-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	☹	☹
★ TD118-M14-N0-	M 14	2	110	20	68	11	9	12	4	☹	☹
★ TD118-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60BA: TD118-M12-N0-WW60BA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

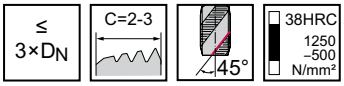
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



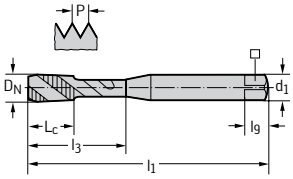
– Pour matériaux à copeaux longs



M	6HX	
DIN 13		

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

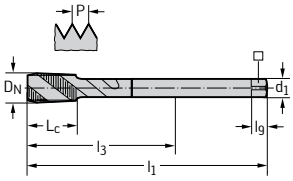
~DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2051302-M2	EP2051305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
EP2051302-M2.5	EP2051305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
EP2051302-M3	EP2051305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2051302-M4	EP2051305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051302-M5	EP2051305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051302-M6	EP2051305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051302-M8	EP2051305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051302-M10	EP2051305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2056302-M12	EP2056305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056302-M14	EP2056305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2056302-M16	EP2056305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056302-M18	EP2056305-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
EP2056302-M20	EP2056305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
EP2056302-M24	EP2056305-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
EP2056302-M27		M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
EP2056302-M30		M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
EP2056302-M36		M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
EP2056302-M42		M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5
EP2056302-M48		M 48	5	250	50	147	36	29	32	5
EP2056302-M56		M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
EP2056302-M64		M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

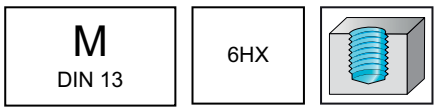
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



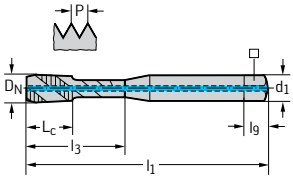

– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

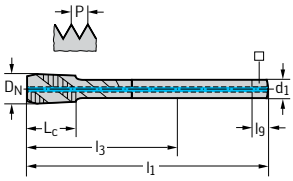
~DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2051312-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051312-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051312-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051312-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051312-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2056312-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056312-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056312-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
EP2056312-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

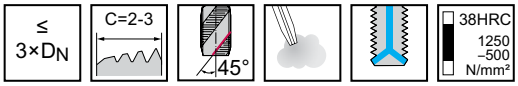
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



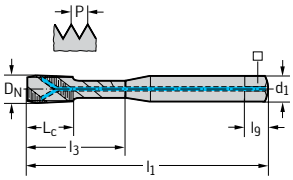

– Pour matériaux à copeaux longs



M	6HX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

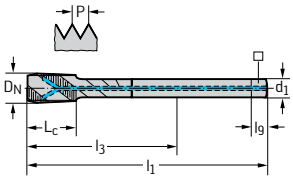
DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2051342-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051342-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2056342-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056342-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

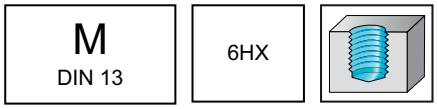
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



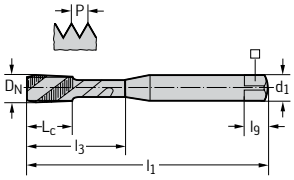
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

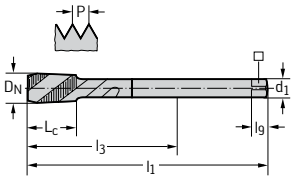
~DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2051382-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2051382-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051382-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051382-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051382-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051382-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2056382-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056382-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2056382-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056382-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
EP2056382-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

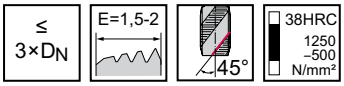
Tarauds machine HSS-E-PM

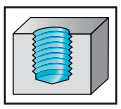
mm

Paradur® Eco Plus



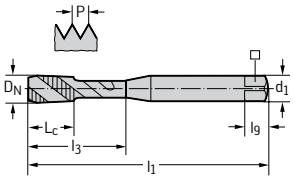
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

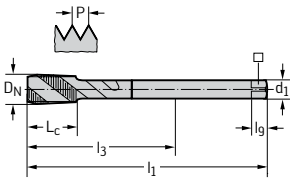
~DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2051362-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051362-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051362-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051362-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4
EP2051362-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2056362-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056362-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056362-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
EP2056362-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

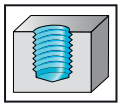
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



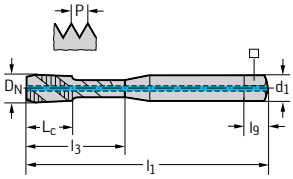

– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX	



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

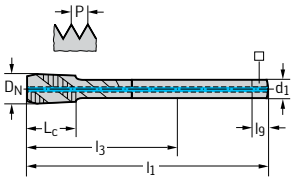
~DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2051352-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051352-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051352-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051352-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4
EP2051352-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2056352-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056352-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056352-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

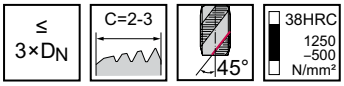
Tarauds machine HSS-E-PM

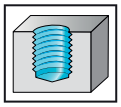
mm

Paradur® Eco Plus



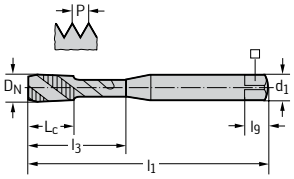
– Pour matériaux à copeaux longs



M	6GX	
DIN 13		

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

~DIN 371

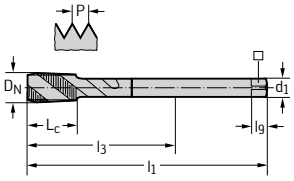


Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2053302-M2	EP2053305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
EP2053302-M2.5	EP2053305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
EP2053302-M3	EP2053305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2053302-M4	EP2053305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2053302-M5	EP2053305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2053302-M6	EP2053305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2053302-M8	EP2053305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2053302-M10	EP2053305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 2,5 : sans troncature arrière

DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2058302-M12	EP2058305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2058302-M14	EP2058305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2058302-M16	EP2058305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

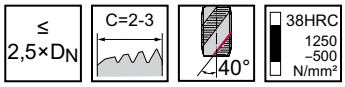
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

Thread·tec® Omni

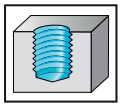


– Taraud universel

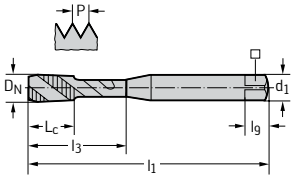
M
DIN 13

6HX



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

DIN 371

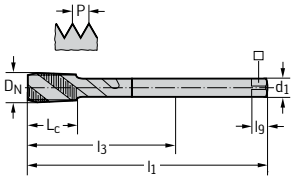


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD117-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3		☹	
TD117-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3		☹	
TD117-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3		☹	
TD117-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	☹	☹	
TD117-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	☹	☹	
TD117-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☹	☹	☹
TD117-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3		☹	
TD117-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☹	☹	☹
TD117-M4.5-C0-	M 4.5	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3		☹	
TD117-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	☹	☹	☹
TD117-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	☹	☹	☹
TD117-M7-C0-	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3		☹	
TD117-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	☹	☹	☹
TD117-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☹	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117-M1.6-C0-WY80FC

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD117-M6-L0-	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3	☹	☹	
TD117-M8-L0-	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3	☹	☹	
TD117-M10-L0-	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3	☹	☹	
TD117-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	☹	☹	☹
TD117-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4		☹	
TD117-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	☹	☹	☹
TD117-M18-L0-	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4		☹	
TD117-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	☹	☹	☹
TD117-M22-L0-	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4		☹	
TD117-M24-L0-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4	☹	☹	☹
TD117-M27-L0-	M 27	3	160	30	97	20	16	19	5		☹	
TD117-M30-L0-	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5	☹	☹	
TD117-M33-L0-	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5		☹	
TD117-M36-L0-	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5		☹	
TD117-M42-L0-	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5		☹	

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD117-M10-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

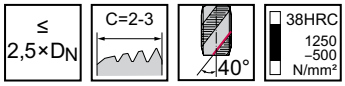
Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

Thread·tec® Omni



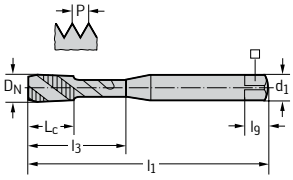
– Taraud universel



M	6GX	
DIN 13		

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

DIN 371



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD117-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☹	☹
TD117-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☹	☹
TD117-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	☹	☹
TD117-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	☹	☹
TD117-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	☹	☹
TD117-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD117-M10-E0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

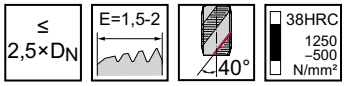
Tarauds machine HSS-E

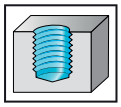
TD117 Advance mm

Thread·tec® Omni



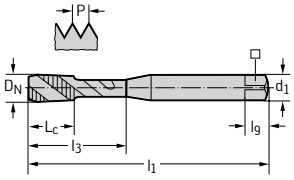

– Taraud universel



M DIN 13	6HX	

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

DIN 371

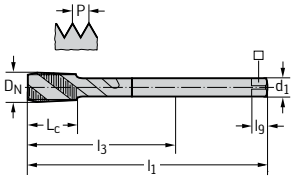


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC	WY80RG
TD117-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☹	☹
TD117-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☹	☹
TD117-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	☹	☹
TD117-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	☹	☹
TD117-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	☹	☹
TD117-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☹	

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117-M10-CE-WY80FC

DIN 371



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80RG
TD117-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	☹
TD117-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☹
TD117-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	☹
TD117-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	☹
TD117-M24-LE-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD117-M10-CE-WY80RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

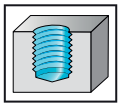
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

M
DIN 13

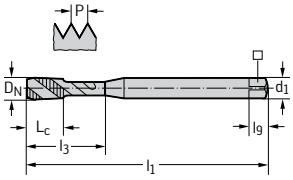
6HX



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | XL (l_1) | 40° | 38HRC, 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN2184R-X

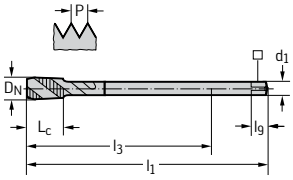


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80RG
TD117-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3	☹
TD117-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3	☹
TD117-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD117-M4-CH-WY80RG

DIN2184T-X



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80RG
TD117-M8-LH-	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3	☹
TD117-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3	☹
TD117-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	4	☹
TD117-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	4	☹
TD117-M20-LH-	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD117-M10-LH-WY80RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

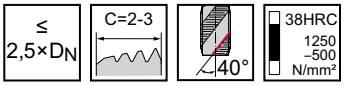
Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance inch

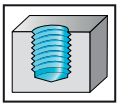
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

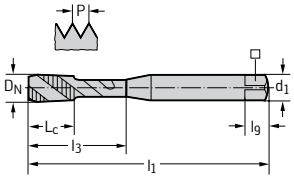


DIN ANSI | M DIN 13 | 6HX



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

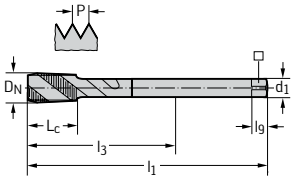
DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	P inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC	WY80RG
TD117.M3-C0-	M 3	0,118	0,020	2,205	0,236	0,709	0,141	0,110	0,19	3	☹	☹
TD117.M4-C0-	M 4	0,157	0,028	2,48	0,276	0,827	0,168	0,131	0,250	3	☹	☹
TD117.M5-C0-	M 5	0,197	0,031	2,756	0,315	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☹	☹
TD117.M6-C0-	M 6	0,236	0,039	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☹	☹
TD117.M8-C0-	M 8	0,315	0,049	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☹	☹
TD117.M10-C0-	M 10	0,394	0,059	3,937	0,591	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117.M10-C0-WY80FC

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	P inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC	WY80RG
TD117.M12-L0-	M 12	0,472	0,069	4,331	0,630	3,224	0,367	0,275	0,437	4	☹	☹
TD117.M16-L0-	M 16	0,630	0,079	4,331	0,787	2,587	0,480	0,360	0,563	4	☹	☹
TD117.M20-L0-	M 20	0,787	0,098	5,512	0,984	3,641	0,652	0,489	0,69	4	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117.M12-L0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

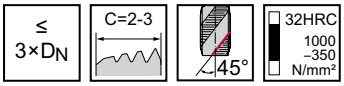
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

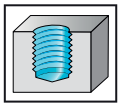
Tarauds machine HSS-E

TC115 Perform mm



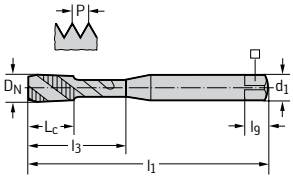

– Pour matériaux à copeaux longs



M	ISO2/6H	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 371

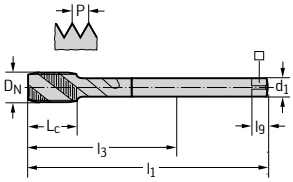


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC115-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2	⊗
TC115-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	⊗
TC115-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	⊗
TC115-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	⊗
TC115-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	⊗
TC115-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	⊗
TC115-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	⊗
TC115-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	⊗
TC115-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	⊗

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC115-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC115-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	⊗
TC115-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	⊗
TC115-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	⊗
TC115-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	⊗

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC115-M12-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

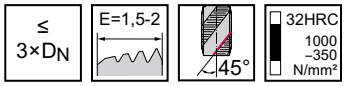
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

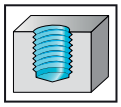
Tarauds machine HSS-E

TC115 Perform mm



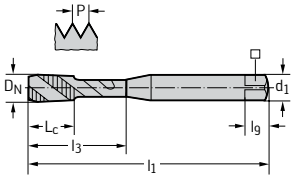

– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	ISO2/6H	

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 371

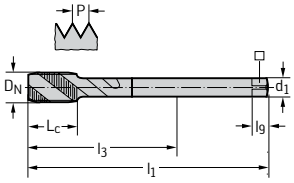


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC115-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☹
TC115-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☹
TC115-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	☹
TC115-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	☹
TC115-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	☹
TC115-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC115-M10-CE-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC115-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	☹
TC115-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	☹
TC115-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	☹
TC115-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC115-M12-LE-WY80AA

C1

WALTER SELECT

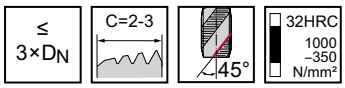
●● Application principale ● Autre application

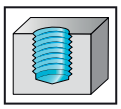
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Coffret 1 de tarauds en HSS-E
TC115 Perform



– Jeu de tarauds universel



M DIN 13	ISO2/6H	

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

Outil de coupe

	Désignation	D_N	Quantité	WY80AA
	TC115-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC115-SET1-M3-M12-WY80AA

C1

WALTER SELECT

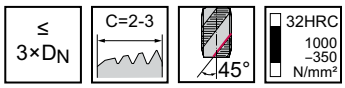
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

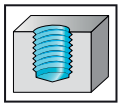
Coffret 2 de tarauds en HSS-E
TC115 Perform

– Jeu de tarauds universel
– Foret pour avant-trous inclus



M
DIN 13

ISO2/6H



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

Outil de coupe

	Désignation	D_N	Jeux Ø mm	Jeux Ø mm	Quantité	WY80AA
	TC115-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC115-SET2-M3-M12-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

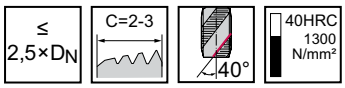
Tarauds machine HSS-E

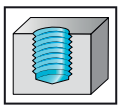
mm

Paradur® Synchrospeed



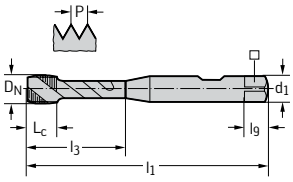
– Pour matériaux à copeaux longs
– Uniquement pour usinage synchrone (Rigid Tapping)



M DIN 13	6HX	

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

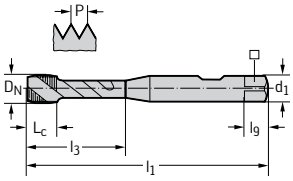
~DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2051302-M2	S2051305-M2	M 2	0,4	70	4	7,6	6	4,9	8	3
S2051302-M2.5	S2051305-M2.5	M 2.5	0,45	70	4,5	9,3	6	4,9	8	3
S2051302-M3	S2051305-M3	M 3	0,5	70	5	11	6	4,9	8	3
S2051302-M4	S2051305-M4	M 4	0,7	70	7	14,8	6	4,9	8	3
S2051302-M5	S2051305-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
S2051302-M6	S2051305-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
S2051302-M8	S2051305-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
S2051302-M10	S2051305-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

~DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2056302-M12	S2056305-M12	M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12	3
S2056302-M14	S2056305-M14	M 14	2	110	21	49	14	11	14	3
S2056302-M16	S2056305-M16	M 16	2	110	21	55	16	12	15	4
S2056302-M20	S2056305-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4
S2056302-M24	S2056305-M24	M 24	3	160	32	97	20	16	19	4

C1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application
→ bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E

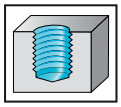
mm

Paradur® Synchrospeed



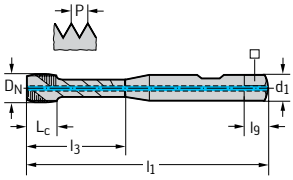
– Pour matériaux à copeaux longs
– Uniquement pour usinage synchrone (Rigid Tapping)



M DIN 13	6HX	

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

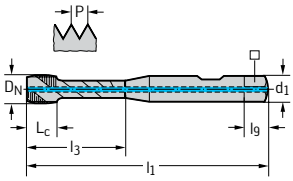
~DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2051312-M5	S2051315-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
S2051312-M6	S2051315-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
S2051312-M8	S2051315-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
S2051312-M10	S2051315-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

~DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2056312-M12	S2056315-M12	M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12	3
S2056312-M14	S2056315-M14	M 14	2	110	21	49	14	11	14	3
S2056312-M16	S2056315-M16	M 16	2	110	21	55	16	12	15	4
S2056312-M20	S2056315-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® H

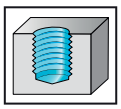
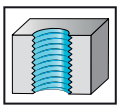



≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 32HRC, 1000 –200 N/mm²

– Pour matériaux à copeaux longs et courts

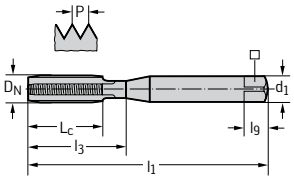
M
DIN 13

ISO2/6H

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

DIN 371

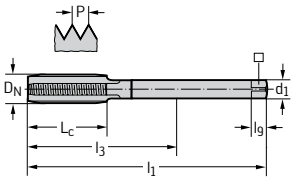


Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	20311-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.4	M 1.4	0,3	40	6,5	6,5	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
	20311-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	20311-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	20311-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	20311-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
203115-M3	20311-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
203115-M3.5	20311-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
203115-M4	20311-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
203115-M5	20311-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
203115-M6	20311-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
203115-M7		M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
203115-M8	20311-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
203115-M10	20311-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

≤ M 1,4 : 5H
≤ M 1,8 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 376



Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
20361-M2	M 2	0,4	45	6	26	1,4	1,1	4	3
20361-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	31	1,8	1,4	4	3
20361-M3	M 3	0,5	56	9	37	2,2	1,8	4	3
20361-M4	M 4	0,7	63	12	43	2,8	2,1	5	3
20361-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3
20361-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
20361-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
20361-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
20361-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
20361-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
20361-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
20361-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
20361-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
20361-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
20361-M27	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
20361-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4
20361-M33	M 33	3,5	180	42	113	25	20	23	4
20361-M36	M 36	4	200	48	131	28	22	25	4
20361-M42	M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

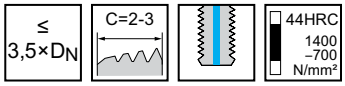
Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 😞 / ★

Tarauds machine HSS-E

TC130 Supreme mm

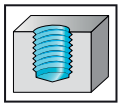


– WY80AA : Bonne performance
– WY80EH : excellente performance



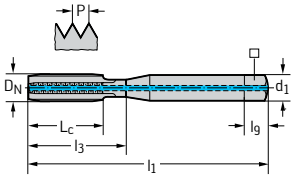
M
DIN 13

6HX



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

DIN 371

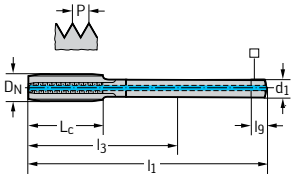


Parallel shank

Désignation	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M4-C1-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	😀	😀
TC130-M5-C1-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	😀	😀
TC130-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	😀	😀
TC130-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	😀	😀
TC130-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	😀	😀

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC130-M10-C1-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Désignation	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	😀	😀
TC130-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3	😀	
TC130-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3	😀	😀
TC130-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3	😀	😀
TC130-M22-L1-	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	3	😀	
TC130-M24-L1-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4	😀	😀
TC130-M27-L1-	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4	😀	
TC130-M30-L1-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4	😀	😀
TC130-M36-L1-	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5	😀	😀
TC130-M42-L1-	M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	5	😀	

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC130-M12-L1-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

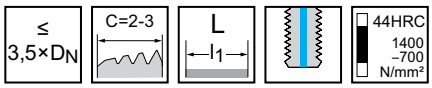
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

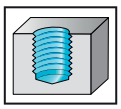
😀 😐 😞 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TC130 Supreme mm

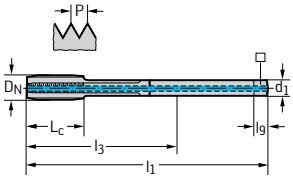
– WY80AA : Bonne performance
– WY80EH : excellente performance



M	6HX	
DIN 13		

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

~DIN 376 L



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M8-LG-	M 8	1,25	110	18	87	6	4,9	8	3	☹	☹
TC130-M10-LG-	M 10	1,5	125	20	102	7	5,5	8	3	☹	☹
TC130-M12-LG-	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	3	☹	☹
TC130-M14-LG-	M 14	2	140	25	111	11	9	12	3	☹	
TC130-M16-LG-	M 16	2	160	25	118	12	9	12	3	☹	☹
TC130-M20-LG-	M 20	2,5	180	30	135	16	12	15	3	☹	☹
TC130-M22-LG-	M 22	2,5	200	30	153	18	14,5	17	3	☹	
TC130-M24-LG-	M 24	3	200	36	153	18	14,5	17	4	☹	☹
TC130-M27-LG-	M 27	3	225	36	162	20	16	19	4	☹	
TC130-M30-LG-	M 30	3,5	250	42	185	22	18	21	4	☹	☹
TC130-M33-LG-	M 33	3,5	275	42	208	25	20	23	4	☹	
TC130-M36-LG-	M 36	4	300	48	231	28	22	25	5	☹	☹
TC130-M42-LG-	M 42	4,5	350	54	252	32	24	27	5	☹	

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC130-M10-LG-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® N

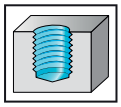


≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 15° | 32HRC 1000 –200 N/mm²

– Pour matériaux à copeaux longs

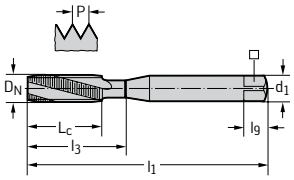
M
DIN 13

ISO2/6H



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

DIN 371

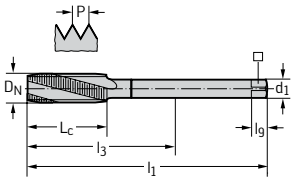


Parallel shank

Désignation TICN	Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
		20410-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		20410-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	204105-M3	20410-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		20410-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
2041006-M4	204105-M4	20410-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
2041006-M5	204105-M5	20410-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
2041006-M6	204105-M6	20410-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		20410-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
2041006-M8	204105-M8	20410-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
2041006-M10	204105-M10	20410-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Cote l_9 selon la norme DIN 10

DIN 376



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
		20460-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
		20460-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
		20460-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		20460-M8	M 8	1,25	90	13	67	6	4,9	8	3
		20460-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
2046006-M12	204605-M12	20460-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
2046006-M14	204605-M14	20460-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
2046006-M16	204605-M16	20460-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
		20460-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
2046006-M20	204605-M20	20460-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		20460-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
		20460-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		20460-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		20460-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

Cote l_9 selon la norme DIN 10

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

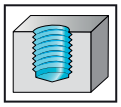
Tarauds machine HSS-E

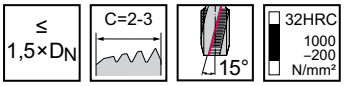
mm

Paradur® N



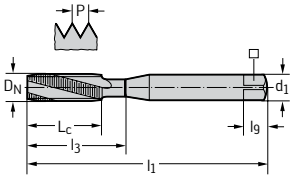
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	ISO3/6G	



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			

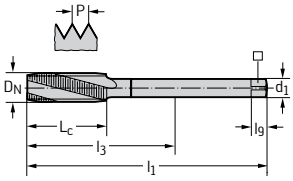
DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
20430-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
20430-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
20430-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
20430-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
20430-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
20430-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
20430-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
20430-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
20480-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

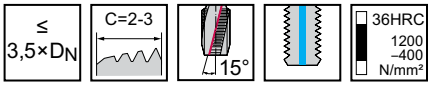
Tarauds machine HSS-E

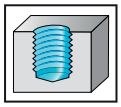
mm

Paradur® NH



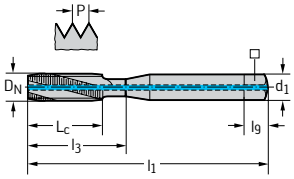

– Pour matériaux à copeaux longs



M	ISO2/6H	
DIN 13		

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

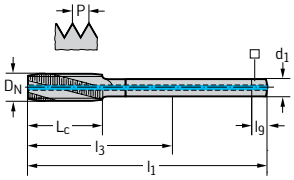
DIN 371



Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2041215-M4		M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
2041215-M5		M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
2041215-M6	2041210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
2041215-M8		M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
2041215-M10		M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2046215-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

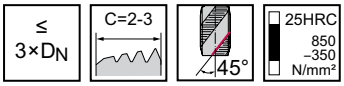
Tarauds machine HSS-E-PM

TC120 Supreme mm



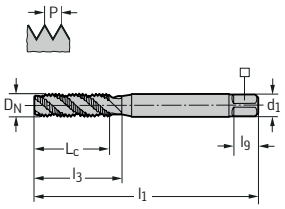
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX	



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371

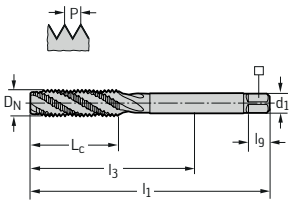


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AG
TC120-M5-C0-	M 5	0,8	70	16,5	25	6	4,9	8	3	☹
TC120-M6-C0-	M 6	1	80	20	30	6	4,9	8	3	☹
TC120-M8-C0-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	☹
TC120-M10-C0-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AG: TC120-M10-C0-WW60AG

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AG
TC120-M12-L0-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	☹
TC120-M16-L0-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	☹
TC120-M20-L0-	M 20	2,5	140	65	95	16	12	15	4	☹
TC120-M24-L0-	M 24	3	160	78	113	18	14,5	17	4	☹
TC120-M30-L0-	M 30	3,5	205	97	140	22	18	21	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AG: TC120-M12-L0-WW60AG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

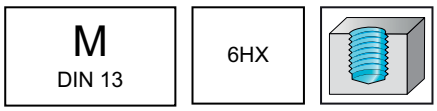
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

TC120 Supreme mm



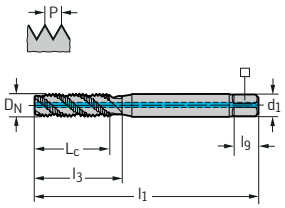
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371

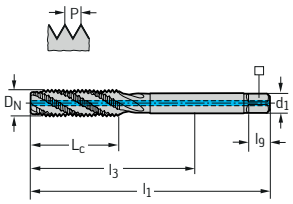


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AG
TC120-M8-C1-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	☹
TC120-M10-C1-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AG: TC120-M10-C1-WW60AG

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AG
TC120-M12-L1-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	☹
TC120-M16-L1-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AG: TC120-M12-L1-WW60AG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

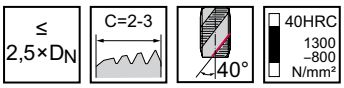
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E (-PM)

TC121 Supreme mm



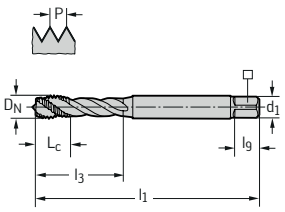
– WW60RG = HSS-E-PM + TiALN
– WY80BD = HSS-E + TiCN



M	6HX	
DIN 13		

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

DIN 371

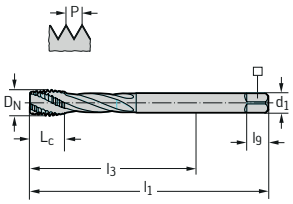


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG	WY80BD
TC121-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3	☹	
TC121-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3	☹	
TC121-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	☹	☹
TC121-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	☹	☹
TC121-M6-C0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	☹	☹
TC121-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	☹	☹
TC121-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TC121-M10-C0-WW60RG

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG	WY80BD
TC121-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	☹	☹
TC121-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	☹	☹
TC121-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	☹	☹
TC121-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	☹	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TC121-M12-L0-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

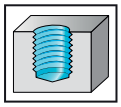
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E (-PM)

TC121 Supreme mm



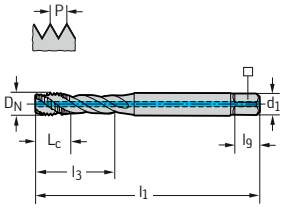
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX	



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			

DIN 371

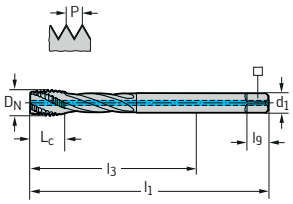


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
TC121-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	☹
TC121-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	☹
TC121-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	☹
TC121-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TC121-M10-C1-WW60RG

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
TC121-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	☹
TC121-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TC121-M12-L1-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

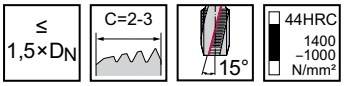
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

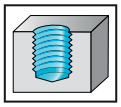
Tarauds machine HSS-E-PM

TC122 Supreme mm



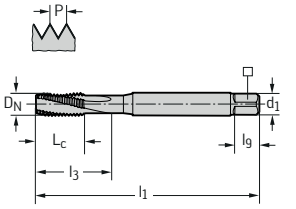
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371

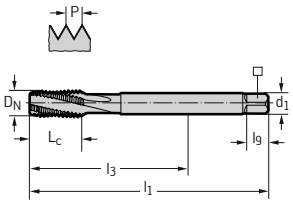


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BC
TC122-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3	☹
TC122-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	☹
TC122-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	☹
TC122-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☹
TC122-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☹
TC122-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60BC: TC122-M10-C0-WW60BC

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BC
TC122-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	☹
TC122-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☹
TC122-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60BC: TC122-M12-L0-WW60BC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

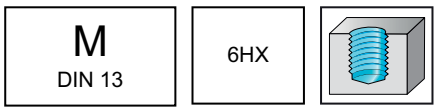
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

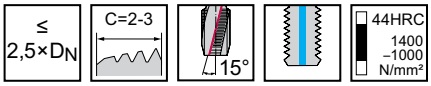
Tarauds machine HSS-E-PM

TC122 Supreme mm



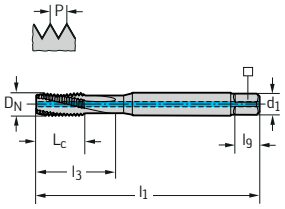
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371

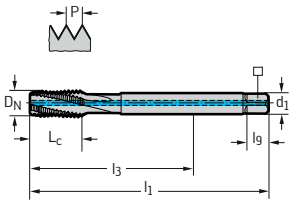


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BC
TC122-M5-C1-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	☹
TC122-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☹
TC122-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☹
TC122-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60BC: TC122-M10-C1-WW60BC

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BC
TC122-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	☹
TC122-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	☹
TC122-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☹
TC122-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60BC: TC122-M12-L1-WW60BC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

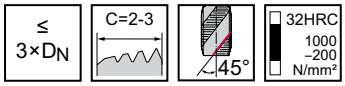
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

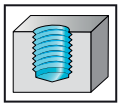


– Pour matériaux à copeaux longs



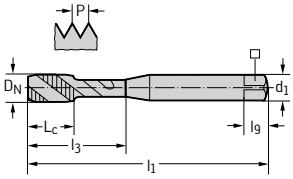
M
DIN 13

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			●

DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P20509-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
P20509-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P20509-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P20509-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P20509-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P20509-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P20509-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
P20509-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P20509-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

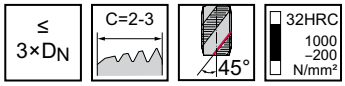
Tarauds machine HSS-E

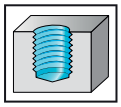
mm

Paradur® X·pert P



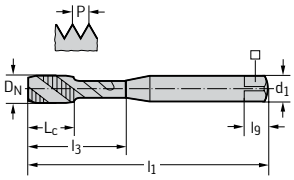

– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	ISO2/6H	

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

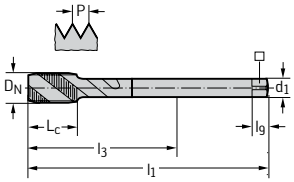
DIN 371



Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	P20519-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
P2051905-M2	P20519-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20519-M2.2	M 2.2	0,45	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P2051905-M2.5	P20519-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20519-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2051905-M3	P20519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051905-M3.5	P20519-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
P2051905-M4	P20519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P20519-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
P2051905-M5	P20519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2051905-M6	P20519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P20519-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
P2051905-M8	P20519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2051905-M10	P20519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	P20569-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
	P20569-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	P20569-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P20569-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20569-M9	M 9	1,25	90	13	67	7	5,5	8	3
	P20569-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
	P20569-M11	M 11	1,5	100	15	76	8	6,2	9	3
P2056905-M12	P20569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P2056905-M14	P20569-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P2056905-M16	P20569-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P2056905-M18	P20569-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
P2056905-M20	P20569-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	P20569-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
P2056905-M24	P20569-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	P20569-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
P2056905-M30	P20569-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
	P20569-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
	P20569-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
	P20569-M39	M 39	4	200	40	102	32	24	27	4
	P20569-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	4
	P20569-M45	M 45	4,5	220	45	117	36	29	32	4
	P20569-M48	M 48	5	250	50	147	36	29	32	4
	P20569-M52	M 52	5	250	50	120	40	32	35	5
	P20569-M56	M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
	P20569-M60	M 60	5,5	280	55	147	45	35	38	5
	P20569-M64	M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

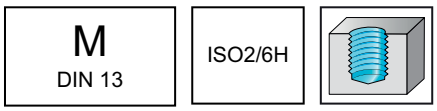
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert P



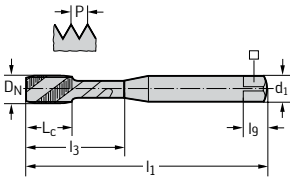
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			●

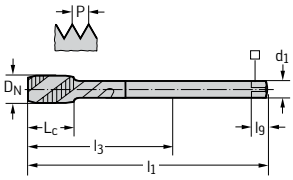
DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P205198-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P205198-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P205198-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P205198-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P205198-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P205198-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P205698-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P205698-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P205698-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P205698-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
P205698-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
P205698-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

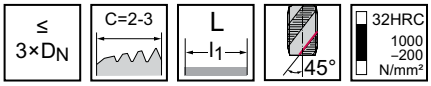
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

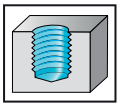


– Pour matériaux à copeaux longs



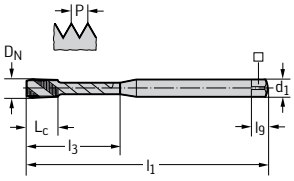
M
DIN 13

ISO2/6H



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

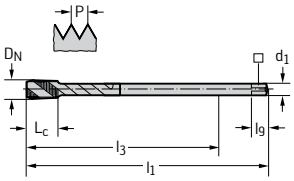
~DIN 371 L



Parallel shank

Désignation THL	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P2051832-M3	P205183-M3	M 3	0,5	112	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051832-M4	P205183-M4	M 4	0,7	112	7	21	4,5	3,4	6	3
P2051832-M5	P205183-M5	M 5	0,8	125	8	25	6	4,9	8	3
P2051832-M6	P205183-M6	M 6	1	125	10	30	6	4,9	8	3
P2051832-M8	P205183-M8	M 8	1,25	140	13	40	8	6,2	9	3
P2051832-M10	P205183-M10	M 10	1,5	160	15	50	10	8	11	3

~DIN 376 L



Parallel shank

Désignation THL	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P2056832-M8	P205683-M8	M 8	1,25	140	12	117	6	4,9	8	3
P2056832-M10	P205683-M10	M 10	1,5	160	15	137	7	5,5	8	3
P2056832-M12	P205683-M12	M 12	1,75	180	16	153	9	7	10	3
P2056832-M14	P205683-M14	M 14	2	180	20	151	11	9	12	3
P2056832-M16	P205683-M16	M 16	2	200	20	158	12	9	12	3
P2056832-M20	P205683-M20	M 20	2,5	224	25	179	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

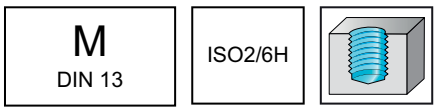
Tarauds machine HSS-E

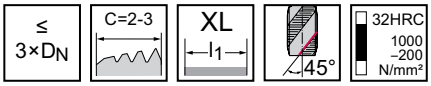
mm

Paradur® X·pert P



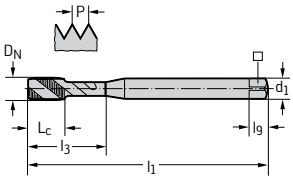
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			●

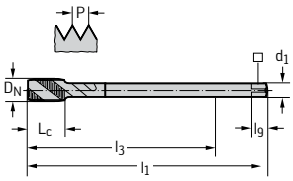
~DIN 371 XL



Parallel shank

Désignation non revêtu	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N
P2051935-M3	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051935-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3
P2051935-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3
P2051935-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3
P2051935-M8	M 8	1,25	180	13	35	8	6,2	9	3
P2051935-M10	M 10	1,5	200	15	39	10	8	11	3

~DIN 376 XL



Parallel shank

Désignation non revêtu	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N
P2056935-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3
P2056935-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3
P2056935-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	3
P2056935-M14	M 14	2	220	20	191	11	9	12	3
P2056935-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	12	3
P2056935-M18	M 18	2,5	250	25	206	14	11	14	4
P2056935-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

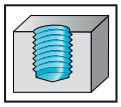
Tarauds machine HSS-E

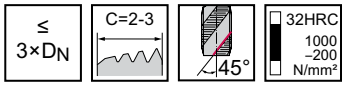
mm

Paradur® X·pert P AZ



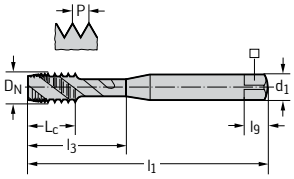
– Pour matériaux à copeaux longs
– Pour pièces à usiner à parois minces

M DIN 13	ISO2/6H	



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			●

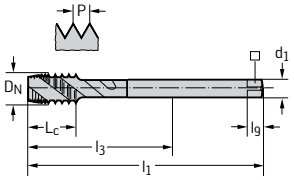
DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P40519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P40519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P40519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P40519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P40519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P40519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P40569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

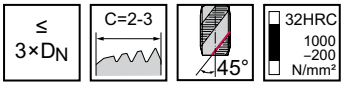
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

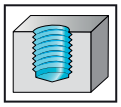


– Pour matériaux à copeaux longs



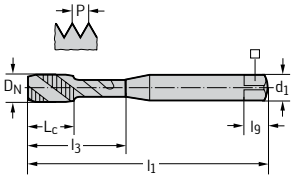
M
DIN 13

ISO3/6G



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

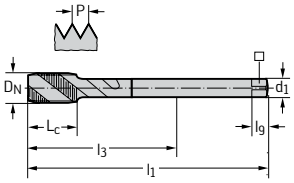
DIN 371



Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	P20539-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20539-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P2053905-M2.5	P20539-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2053905-M3	P20539-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P20539-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
P2053905-M4	P20539-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2053905-M5	P20539-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2053905-M6	P20539-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P2053905-M8	P20539-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2053905-M10	P20539-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	P20589-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	P20589-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P20589-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20589-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
P2058905-M12	P20589-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	P20589-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P2058905-M16	P20589-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

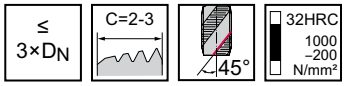
Tarauds machine HSS-E

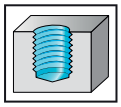
mm

Paradur® X·pert P



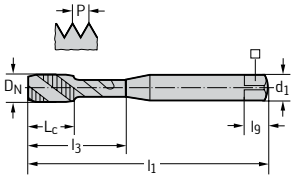

– Pour matériaux à copeaux longs



M	7G	
DIN 13		

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

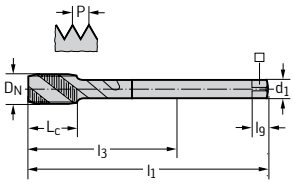
DIN 371



Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	P20549-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20549-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2054905-M3	P20549-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P2054905-M4	P20549-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2054905-M5	P20549-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2054905-M6	P20549-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P2054905-M8	P20549-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2054905-M10	P20549-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	P20599-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20599-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
P2059905-M12	P20599-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P2059905-M16	P20599-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P2059905-M20	P20599-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
P2059905-M24		M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

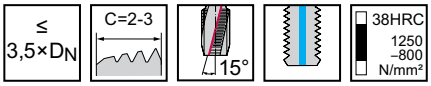
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® Short Chip HT



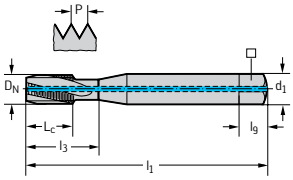
– Résolution de problèmes dans les matériaux acier : Pas de bobineuse à copeaux
– THL : bon contrôle des copeaux et bonne résistance à l'abrasion



M	6HX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			

DIN 371

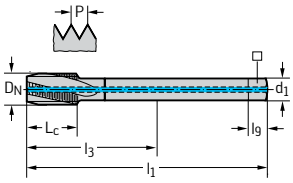


Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
20410T2-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
20410T2-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
20410T2-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
20410T2-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

20410TR : face d'attaque non revêtue

DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
20460T2-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

20460TR : face d'attaque non revêtue

C1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application
→ bonnes = → moyennes = → défavorables =

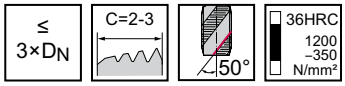
Nouveautés au sein de la gamme = / ★

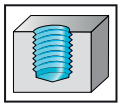
Tarauds machine HSS-E (-PM)

TC142 Supreme mm



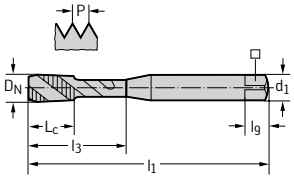
– WY80FC : contrôle des copeaux optimal
– WW60RB : résistance à l'usure optimale



M DIN 13	6HX	

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

DIN 371

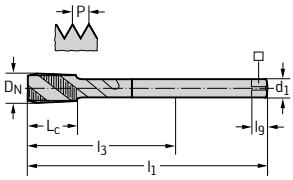


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RB	WY80FC
TC142-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2		😐
TC142-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	😐	😐
TC142-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3		😐
TC142-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3		😐
TC142-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3		😐
TC142-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	😐	😐
TC142-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	😐	😐
TC142-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	😐	😐
TC142-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	😐	😐
TC142-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	😐	😐
TC142-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	😐	😐

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TC142-M1.6-C0-WY80FC

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RB	WY80FC
TC142-M6-L0-	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3		😐
TC142-M8-L0-	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3		😐
TC142-M10-L0-	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3	😐	😐
TC142-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	😐	😐
TC142-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	😐	😐
TC142-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	😐	😐
TC142-M18-L0-	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4	😐	
TC142-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	😐	😐
TC142-M24-L0-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4	😐	😐
TC142-M27-L0-	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4		😐
TC142-M30-L0-	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5		😐
TC142-M33-L0-	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5		😐
TC142-M36-L0-	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5		😐

Exemple de commande pour la nuance WW60RB: TC142-M10-L0-WW60RB

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😟

Tarauds machine HSS-E

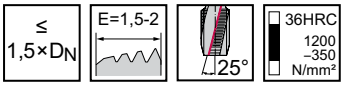
mm

Paradur Inox® 25



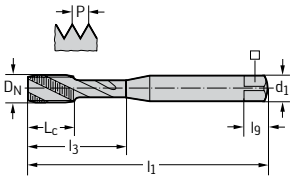
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX	



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●					

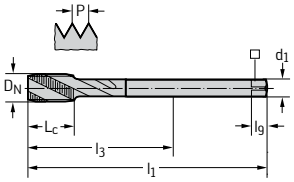
~DIN 371



Parallel shank

Désignation TIN	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N
2051315-M5	M 5	0,8	70	8	19	6	4,9	8	4
2051315-M6	M 6	1	80	10	22	6	4,9	8	4
2051315-M8	M 8	1,25	90	13	28	8	6,2	9	5
2051315-M10	M 10	1,5	100	15	32	10	8	11	5

DIN 376



Parallel shank

Désignation TIN	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N
2056315-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5
2056315-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	5
2056315-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	5
2056315-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

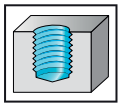
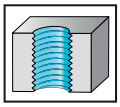
Paradur® Eco CI




– Pour matériaux à copeaux courts
– Nitruré

M
DIN 13

6HX

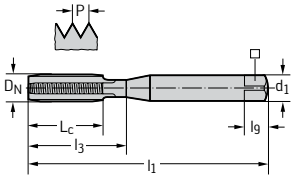
≤ 3×D_N

C=2-3

32HRC
1000
–100
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

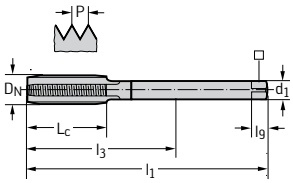
DIN 371



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2031406-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
E2031406-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031406-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031406-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031406-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
E2031406-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031406-M9	M 9	1,25	90	18	35	9	7	10	4
E2031406-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2036406-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036406-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
E2036406-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036406-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
E2036406-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E2036406-M22	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	4
E2036406-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
E2036406-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

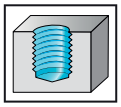
Tarauds machine HSS-E-PM

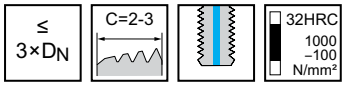
mm

Paradur® Eco CI



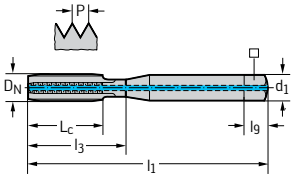
– Pour matériaux à copeaux courts
– Nitruré

M DIN 13	6HX	



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

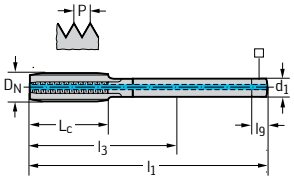
DIN 371



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2031416-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031416-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031416-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031416-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
E2031416-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031416-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2036416-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036416-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
E2036416-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036416-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
E2036416-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E2036416-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

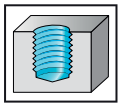
Paradur® Eco CI



– Pour matériaux à copeaux courts
– Nitruré

M
DIN 13

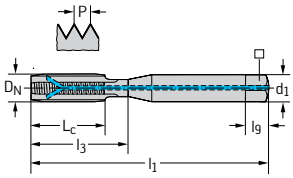
6HX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 32HRC 1000 –100 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

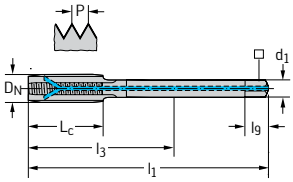
DIN 371



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2031446-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031446-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031446-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2036446-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036446-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



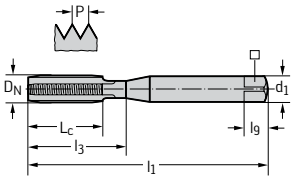
– Pour matériaux à copeaux courts
– Nitruré

M DIN 13	6HX		

≤ 3×D_N | E=1,5-2 | 32HRC, 1000 –100 N/mm²

TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●●

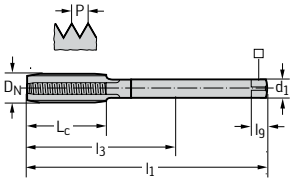
DIN 371



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2031466-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031466-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031466-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031466-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031466-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2036466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E2036466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

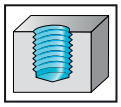
Paradur® Eco CI

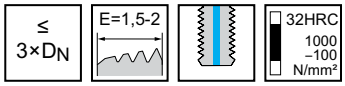


– Pour matériaux à copeaux courts
– Nitruré

M
DIN 13

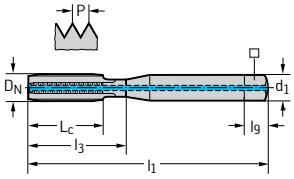
6HX





	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

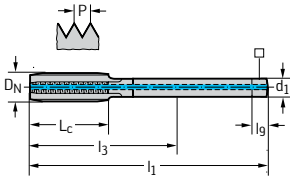
DIN 371



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2031456-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031456-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031456-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031456-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031456-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2036456-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036456-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036456-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

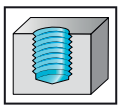
Paradur® Eco CI



– Pour matériaux à copeaux courts
– Nitruré

M
DIN 13

6HX

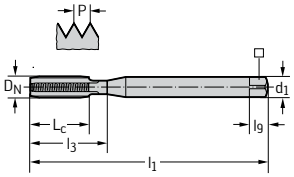


≤ 3×D_N | C=2-3 | XL l_1 | 32HRC 1000 –100 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

~DIN 371 XL

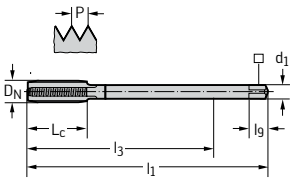
Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2031436-M4	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031436-M5	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	4
E2031436-M6	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	4
E2031436-M8	M 8	1,25	180	18	35	8	6,2	9	4
E2031436-M10	M 10	1,5	200	20	39	10	8	11	4



Parallel shank

~DIN 376 XL

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2036436-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	4
E2036436-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	4
E2036436-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4



Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

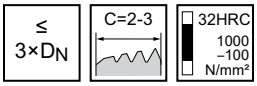
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

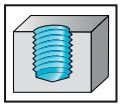
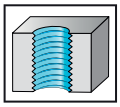
Paradur® X·pert K




– Pour matériaux à copeaux courts

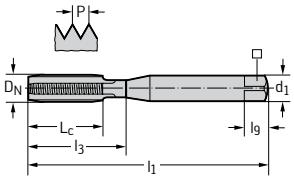


M	6HX		
DIN 13			

	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			

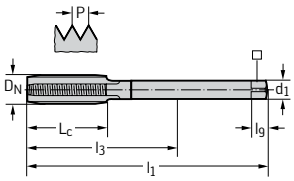
DIN 371



Parallel shank

Désignation TAFT	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
K2031407-M3	M 3	0,5	56	9	17	3,5	2,7	6	3
K2031407-M4	M 4	0,7	63	11	19	4,5	3,4	6	3
K2031407-M5	M 5	0,8	70	13	23	6	4,9	8	4
K2031407-M6	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	4
K2031407-M8	M 8	1,25	90	18	31	8	6,2	9	4
K2031407-M10	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Désignation TAFT	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
K2036407-M12	M 12	1,75	110	23	78	9	7	10	4
K2036407-M14	M 14	2	110	25	75	11	9	12	4
K2036407-M16	M 16	2	110	25	62	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

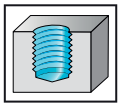
Tarauds machine HSS-E

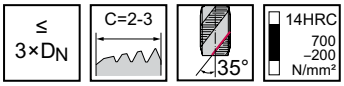
mm

Paradur® X·pert N



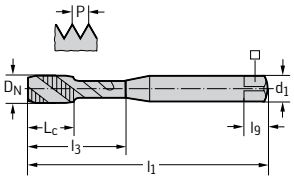
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	ISO2/6H	



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●	●		●

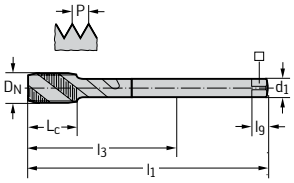
DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
N20516-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
N20516-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
N20516-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	2
N20516-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
N20516-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N20516-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2
N20516-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
N20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
N20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
N20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

DIN 376



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
N20566-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	2
N20566-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	2
N20566-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	2
N20566-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
N20566-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
N20566-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
N20566-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

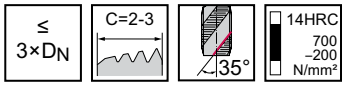
Tarauds machine HSS-E

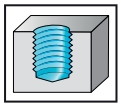
mm

Paradur® X·pert N



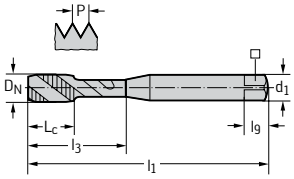
– Nombre de goujures augmenté
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	ISO2/6H	

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●	●		●

DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
N205166-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
N205166-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
N205166-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
N205166-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
N205166-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
N205166-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
N205166-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

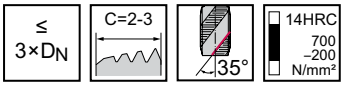
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert N

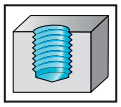


– Pour matériaux à copeaux longs



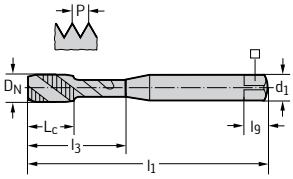
M
DIN 13

ISO3/6G



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●	●		●

DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
N20536-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
N20536-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
N20536-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N20536-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N20536-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
N20536-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
N20536-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E

mm

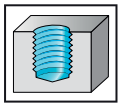
Paradur® WLM Synchrospeed



– Pour matériaux à copeaux longs
– Uniquement pour usinage synchrone (Rigid Tapping)

M
DIN 13

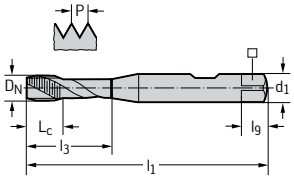
ISO2/6H



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 14HRC 700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
CRN	●			●●	●●		●●

~DIN 371



Parallel shank

Désignation CRN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2051604-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	2
S2051604-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
S2051604-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
S2051604-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
S2051604-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

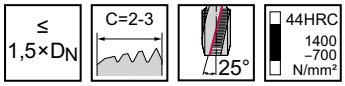
Tarauds machine HSS-E-PM

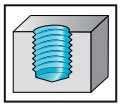
mm

Paradur® Ni



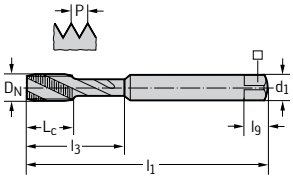
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	4HX	

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●				●●		

~DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
204104-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
204104-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
204104-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
204104-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
204104-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
204104-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
204104-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

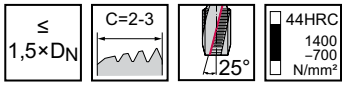
Tarauds machine HSS-E-PM

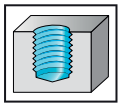
mm

Paradur® Ni



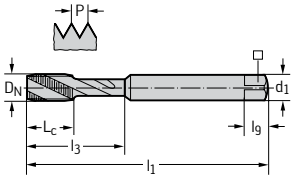
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	6HX	

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

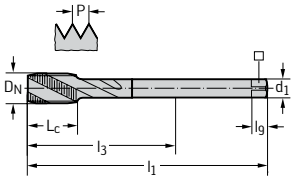
~DIN 371



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
20410206-M2		M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
20410206-M2.5		M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
20410206-M3		M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
20410206-M4	204102-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
20410206-M5	204102-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
20410206-M6	204102-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
20410206-M8	204102-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
20410206-M10	204102-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
204602-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
204602-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
204602-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
204602-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

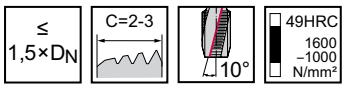
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



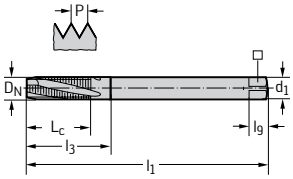
– Pour matériaux à copeaux longs et courts



M	6HX	
DIN 13		

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

~DIN 371



Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2041015-M3	204101-M3	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	3
2041015-M4	204101-M4	M 4	0,7	63	10,5	42	4,5	3,4	6	3
2041015-M5	204101-M5	M 5	0,8	70	13	47	6	4,9	8	3
2041015-M6	204101-M6	M 6	1	80	16	57	6	4,9	8	3
2041015-M8	204101-M8	M 8	1,25	90	20,5	66	8	6,2	9	3
2041015-M10	204101-M10	M 10	1,5	100	25,5	72	10	8	11	3
2041015-M12	204101-M12	M 12	1,75	110	30,5	68	12	9	12	4
2041015-M16	204101-M16	M 16	2	110	39,5	65	16	12	15	4

Sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

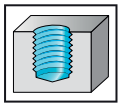


– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

≤ 2×D_N | C=2-3 | 15° | 44HRC, 1400 –700 N/mm²

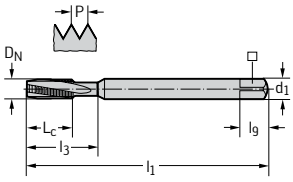
M
DIN 13

6HX



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

~DIN 371

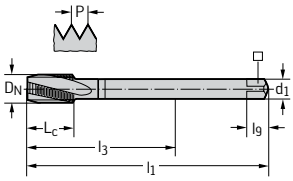


Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	20416-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3
2041606-M2	20416-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	20416-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	3
2041606-M2.5	20416-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	3
2041606-M3	20416-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	20416-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2041606-M4	20416-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	20416-M4.5	M 4.5	0,75	70	16	16	6	4,9	8	3
2041606-M5	20416-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2041606-M6	20416-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2041606-M8	20416-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2041606-M10	20416-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ M 1,4 : 5HX

DIN 376



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2046606-M12	20466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	20466-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
2046606-M16	20466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	20466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	20466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
	20466-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5
	20466-M36	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

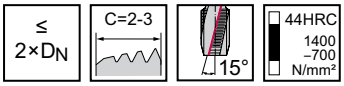
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus

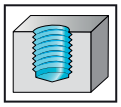


– Recommandé avec une émulsion
– Pour matériaux à copeaux longs



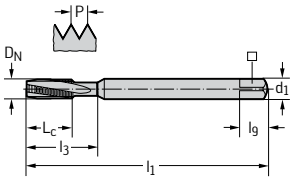
M
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

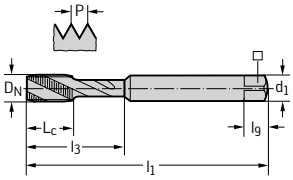
~DIN 371



Parallel shank

Désignation ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2041663-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
2041663-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
2041663-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
2041663-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2041663-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2041663-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2041663-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2041663-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2041663-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2046663-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
2046663-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
2046663-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

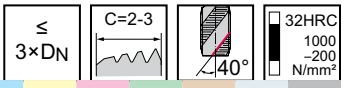
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® Uni



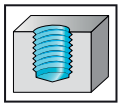



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●		●	●			
VAP	●●		●	●			
non revêtu	●●		●	●			
TICN	●●		●	●			
1 7056770	●●		●	●			

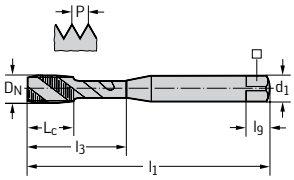
– Pour matériaux à copeaux longs

M
DIN 13

ISO2/6H



DIN 371

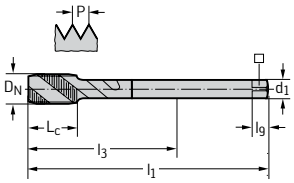


Parallel shank

Désignation TICN	Désignation TIN	Désignation VAP	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
			7051770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
			7051770-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
7051776-M3	7051775-M3	7051773-M3	7051770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
			7051770-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
7051776-M4	7051775-M4	7051773-M4	7051770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
7051776-M5	7051775-M5	7051773-M5	7051770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
7051776-M6	7051775-M6	7051773-M6	7051770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	7051775-M7		7051770-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
7051776-M8	7051775-M8	7051773-M8	7051770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
7051776-M10	7051775-M10	7051773-M10	7051770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Cote l_9 selon la norme DIN 10

DIN 376



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation TIN	Désignation VAP	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
			7056770-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
			7056770-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
			7056770-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
7056776-M12	7056775-M12	7056773-M12	7056770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	7056775-M14	7056773-M14	7056770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
7056776-M16	7056775-M16	7056773-M16	7056770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	7056775-M18		7056770-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
	7056775-M20		7056770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
			7056770-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
			7056770-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
			7056770-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
			7056770-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
			7056770-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
			7056770-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

Cote l_9 selon la norme DIN 10

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

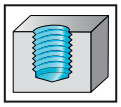
Tarauds machine HSS-E

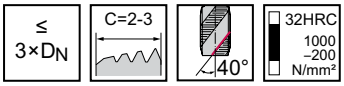
mm

Paradur® Uni



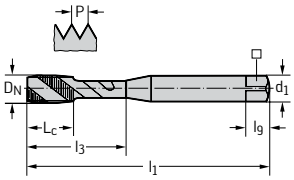
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	ISO3/6G	



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●	●			

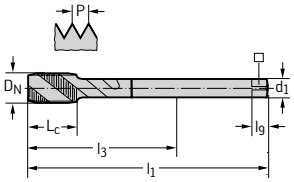
DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
7053770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
7053770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
7053770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
7053770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
7053770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
7053770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
7053770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
7058770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
7058770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
7058770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

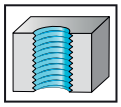
TD218 Supreme mm

Thread·tec® Optima



– Pour matériaux à copeaux longs

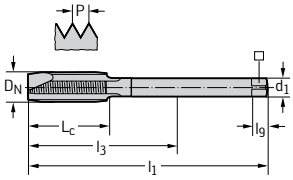
MF	6HX	
DIN 13		



≤ 3,5×D_N | B=3,5-5 | 42HRC, 1350 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●	●●	●	●●			

DIN374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD218-M6X0.75-L0-	MF 6X0.75x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4		3	
★ TD218-M8X1-L0-	MF 8X1x1	1	90	18	67	6	4,9		3	
★ TD218-M10X1-L0-	MF 10X1x1	1	90	20	67	7	5,5		3	
★ TD218-M10X1.25-L0-	MF 10X1.25x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5		3	
★ TD218-M12X1-L0-	MF 12X1x1	1	100	21	73	9	7		4	
★ TD218-M12X1.25-L0-	MF 12X1.25x1.25	1,25	100	21	73	9	7		4	
★ TD218-M12X1.5-L0-	MF 12X1.5x1.5	1,5	100	21	73	9	7		4	
★ TD218-M14X1.5-L0-	MF 14X1.5x1.5	1,5	100	21	58	11	9		4	
★ TD218-M16X1.5-L0-	MF 16X1.5x1.5	1,5	100	21	58	12	9		4	
★ TD218-M18X1.5-L0-	MF 18X1.5x1.5	1,5	110	24	66	14	11		4	
★ TD218-M20X1.5-L0-	MF 20X1.5x1.5	1,5	125	24	80	16	12		4	
★ TD218-M22X1.5-L0-	MF 22X1.5x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5		4	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218-M10X1-L0-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

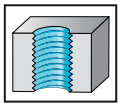
Tarauds machine HSS-E-PM

TD218 Supreme mm

Thread·tec® Optima



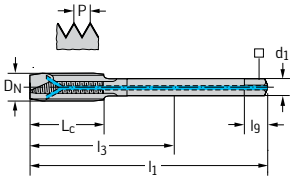
– Pour matériaux à copeaux longs

MF DIN 13	6HX	

≤ 3,5×D_N	B=3,5-5			42HRC 1350 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●	●●	●	●●			

DIN374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD218-M8X1-L2-	MF 8X1x1	1	90	18	67	6	4,9		3	☹
★ TD218-M10X1-L2-	MF 10X1x1	1	90	20	67	7	5,5		3	☹
★ TD218-M10X1.25-L2-	MF 10X1.25x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5		3	☹
★ TD218-M12X1-L2-	MF 12X1x1	1	100	21	73	9	7		4	☹
★ TD218-M12X1.25-L2-	MF 12X1.25x1.25	1,25	100	21	73	9	7		4	☹
★ TD218-M12X1.5-L2-	MF 12X1.5x1.5	1,5	100	21	73	9	7		4	☹
★ TD218-M14X1.5-L2-	MF 14X1.5x1.5	1,5	100	21	58	11	9		4	☹
★ TD218-M16X1.5-L2-	MF 16X1.5x1.5	1,5	100	21	58	12	9		4	☹
★ TD218-M18X1.5-L2-	MF 18X1.5x1.5	1,5	110	24	66	14	11		4	☹
★ TD218-M20X1.5-L2-	MF 20X1.5x1.5	1,5	125	24	80	16	12		4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218-M10X1-L2-WW60RG

C1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

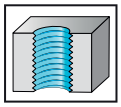
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



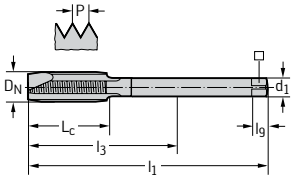
– Pour matériaux à copeaux longs

MF DIN 13	6HX	

≤ 3,5×D_N	B=3,5-5	42HRC 1350 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2126302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
EP2126302-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
EP2126302-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
EP2126302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
EP2126302-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
EP2126302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
EP2126302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
EP2126302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
EP2126302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

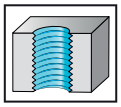
Prototex® Eco Plus



– Pour matériaux à copeaux longs

MF
DIN 13

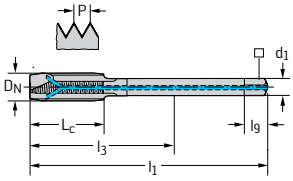
6HX



≤ 3,5×D_N | B=3,5-5 | 42HRC 1350 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2126342-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
EP2126342-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
EP2126342-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
EP2126342-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
EP2126342-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
EP2126342-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
EP2126342-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
EP2126342-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
EP2126342-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

Thread·tec® Omni

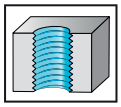


≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 –350 N/mm²

– Taraud universel

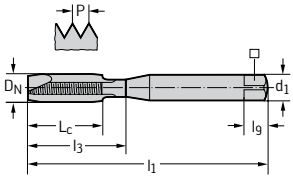
MF
DIN 13

6HX



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

DIN 371



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M2X0.25-C0-	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	2		☹
TD217-M2.2X.25-C0-	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2		☹
TD217-M2.3X.25-C0-	MF 2.3x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2		☹
TD217-M2.5X.35-C0-	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2		☹
TD217-M3X0.25-C0-	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	2		☹
TD217-M3X0.35-C0-	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	2,7	6	2		☹
TD217-M3.5X.35-C0-	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	6	2		☹
TD217-M4X0.35-C0-	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3,4	6	2		☹
TD217-M4X0.5-C0-	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2		☹
TD217-M4.5X0.5-C0-	MF 4.5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3		☹
TD217-M5X0.5-C0-	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3	☹	☹
TD217-M5X0.75-C0-	MF 5x0.75	0,75	70	13	25	6	4,9	8	3		☹
TD217-M6X0.5-C0-	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3	☹	☹
TD217-M6X0.75-C0-	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3	☹	☹
TD217-M7X0.75-C0-	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	3		☹
TD217-M8X1-C0-	MF 8x1	1	90	18	35	8	6,2	9	3		☹
TD217-M10X1-C0-	MF 10x1	1	90	20	39	10	8	11	3		☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-M10X1-C0-WY80FC

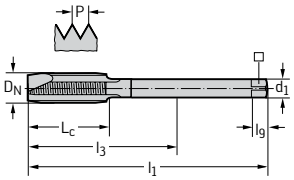
C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

DIN 374

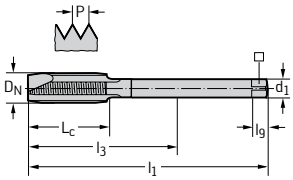


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD217-M5X0.5-L0-	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3	●	●	
TD217-M6X0.5-L0-	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3	●	●	
TD217-M6X0.75-L0-	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3	●	●	●
TD217-M8X0.5-L0-	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3	●	●	
TD217-M8X0.75-L0-	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3	●	●	
TD217-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3	●	●	●
TD217-M9X1-L0-	MF 9x1	1	90	18	67	7	5,5	8	3		●	
TD217-M10X0.5-L0-	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	5,5	8	3		●	
TD217-M10X0.75-L0-	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3		●	
TD217-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	●	●	●
TD217-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3	●	●	●
TD217-M12X0.5-L0-	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	7	10	4		●	
TD217-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4	●	●	●
TD217-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4		●	●
TD217-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	●	●	●
TD217-M14X1-L0-	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4		●	
TD217-M14X1.25-L0-	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	9	12	4		●	
TD217-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	●	●	●
TD217-M16X1-L0-	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4		●	
TD217-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	●	●	●
TD217-M18X1-L0-	MF 18x1	1	110	24	66	14	11	14	4		●	
TD217-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	●	●	●
TD217-M18X2-L0-	MF 18x2	2	125	30	81	14	11	14	4		●	
TD217-M20X1-L0-	MF 20x1	1	125	24	80	16	12	15	4		●	
TD217-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4	●	●	●
TD217-M20X2-L0-	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4		●	
TD217-M22X1-L0-	MF 22x1	1	125	24	78	18	14,5	17	4		●	
TD217-M22X1.5-L0-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4	●	●	●
TD217-M22X2-L0-	MF 22x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4		●	
TD217-M24X1-L0-	MF 24x1	1	140	26	93	18	14,5	17	4		●	
TD217-M24X1.5-L0-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	●	●	
TD217-M24X2-L0-	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4	●	●	
TD217-M25X1.5-L0-	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4		●	
TD217-M26X1.5-L0-	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4		●	
TD217-M27X1-L0-	MF 27x1	1	140	26	77	20	16	19	4		●	

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-M10X0.5-L0-WY80FC

DIN 374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD217-M27X1.5-L0-	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4		★	
TD217-M27X2-L0-	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4	★	★	
TD217-M28X1.5-L0-	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4		★	
TD217-M30X1-L0-	MF 30x1	1	150	26	85	22	18	21	4		★	
TD217-M30X1.5-L0-	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4	★	★	
TD217-M30X2-L0-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4	★	★	
TD217-M32X1.5-L0-	MF 32x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4		★	
TD217-M32X2-L0-	MF 32x2	2	150	26	85	22	18	21	4		★	
TD217-M33X1.5-L0-	MF 33x1.5	1,5	160	28	93	25	20	23	5		★	
TD217-M33X2-L0-	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	5		★	
TD217-M35X1.5-L0-	MF 35x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	5		★	
TD217-M36X1.5-L0-	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	5		★	
TD217-M36X2-L0-	MF 36x2	2	170	28	101	28	22	25	5		★	
TD217-M38X1.5-L0-	MF 38x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	5		★	
TD217-M36X3-L0-	MF 36x3	3	200	39	131	28	22	25	5		★	
TD217-M39X2-L0-	MF 39x2	2	170	28	72	32	24	27	5		★	
TD217-M40X1.5-L0-	MF 40x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	5		★	
TD217-M40X2-L0-	MF 40x2	2	170	28	72	32	24	27	5		★	
TD217-M42X1.5-L0-	MF 42x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	5		★	
TD217-M42X2-L0-	MF 42x2	2	170	28	72	32	24	27	5		★	
TD217-M42X3-L0-	MF 42x3	3	200	42	102	32	24	27	5		★	
TD217-M45X1.5-L0-	MF 45x1.5	1,5	180	28	77	36	29	32	5		★	
TD217-M48X1.5-L0-	MF 48x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	6		★	
TD217-M50X1.5-L0-	MF 50x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	6		★	
TD217-M48X3-L0-	MF 48x3	3	225	45	122	36	29	32	6		★	

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-M10X0.5-L0-WY80FC

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

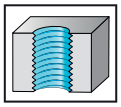
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

MF
DIN 13

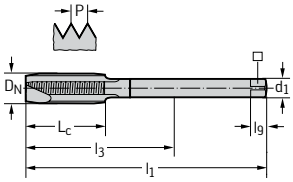
6HX



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | LH | 38HRC 1250 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-M8X1-LL-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3	☹
TD217-M10X1-LL-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	☹
TD217-M12X1-LL-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4	☹
TD217-M12X1.5-LL-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	☹
TD217-M14X1.5-LL-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	☹
TD217-M16X1-LL-	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4	☹
TD217-M16X1.5-LL-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	☹
TD217-M18X1.5-LL-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	☹
TD217-M20X1.5-LL-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-M10X1-LL-WY80FC

C1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

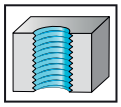
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

MF
DIN 13

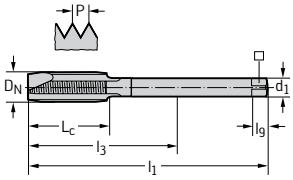
6GX



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 –350 N/mm²

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

DIN 374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M4X0.5-N0-	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3		☹
TD217-M5X0.5-N0-	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3		☹
TD217-M6X0.5-N0-	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3		☹
TD217-M6X0.75-N0-	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3		☹
TD217-M8X0.75-N0-	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3		☹
TD217-M8X1-N0-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3	☺	☹
TD217-M10X1-N0-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	☺	☹
TD217-M10X1.25-N0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3		☹
TD217-M12X1-N0-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4	☺	☹
TD217-M12X1.25-N0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4		☹
TD217-M12X1.5-N0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	☺	☹
TD217-M14X1.5-N0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	☺	☹
TD217-M16X1.5-N0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	☺	☹
TD217-M18X1.5-N0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4		☹
TD217-M20X1.5-N0-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4	☺	☹
TD217-M22X1.5-N0-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4		☹
TD217-M24X1.5-N0-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	☺	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD217-M10X1-N0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

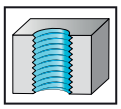
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine pour HSS-E

TC216 Perform mm



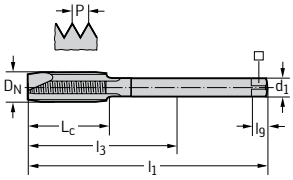
– Pour matériaux à copeaux longs

MF DIN 13	ISO2/6H	

≤ 3×D_N		
	B=3,5-5	32HRC 1000 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC216-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3	●●
TC216-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	●●
TC216-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3	●●
TC216-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4	●●
TC216-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	●●
TC216-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	●●
TC216-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	●●
TC216-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	●●

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC216-M10X1-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

mm

Prototex® Synchrospeed

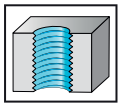


– Pour matériaux à copeaux longs
– Uniquement pour usinage synchrone (Rigid Tapping)

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 N/mm²

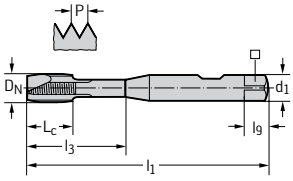
MF
DIN 13

6HX



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

~DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2126302-M8X1	S2126305-M8X1	MF 8x1	1	90	10	35	8	6,2	9	3
S2126302-M10X1.25	S2126305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13	39	10	8	11	3
S2126302-M12X1.25	S2126305-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	42	12	9	12	3
S2126302-M12X1.5	S2126305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	15	42	12	9	12	3
S2126302-M14X1.5	S2126305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	49	14	11	14	3
S2126302-M16X1.5	S2126305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	50	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

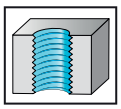
Tarauds machine HSS-E

mm

Prototex® X·pert P



– Pour matériaux à copeaux longs

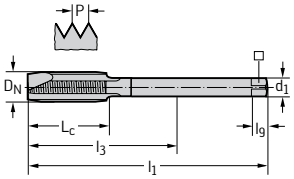
MF DIN 13	ISO2/6H	

≤ 3×D_N		
	B=3,5-5	32HRC 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			●

DIN 374

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P21360-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3



Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

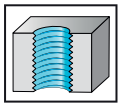


– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

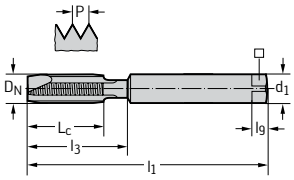
MF
DIN 13

6HX



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

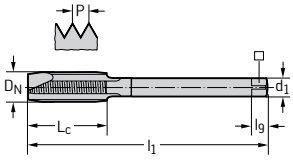
~DIN 371



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
21216106-M8X0.75	212161-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
21216106-M8X1	212161-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
	212161-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3

DIN 374



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
21266106-M10X1.25	212661-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
21266106-M12X1	212661-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
21266106-M12X1.25	212661-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
21266106-M12X1.5	212661-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21266106-M14X1	212661-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
21266106-M14X1.5	212661-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21266106-M16X1	212661-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



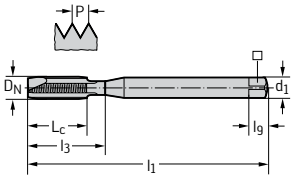

– Recommandé avec une émulsion
– Pour matériaux à copeaux longs

MF	6HX	
DIN 13		

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

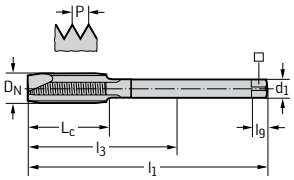
~DIN 371



Parallel shank

Désignation ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2121763-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3
2121763-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2121763-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2121763-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 374



Parallel shank

Désignation ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2126763-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
2126763-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
2126763-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

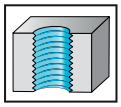
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Prototex® Sprint



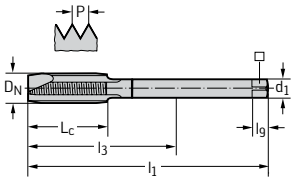
– Pour matériaux à copeaux longs

MF DIN 13	ISO2/6H	

≤ 3×D_N	B=3,5-5	36HRC 1200 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●		●			

DIN 374



Parallel shank

Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
7126365-M8X1	MF 8x1	1	90	18	62	6	4,9	8	3
7126365-M10X1	MF 10x1	1	90	20	62	7	5,5	8	3
7126365-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	67	9	7	10	4
7126365-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	66	9	7	10	4
7126365-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	64	11	9	12	4
7126365-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	51	12	9	12	4
7126365-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	73	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

TD118 Supreme mm

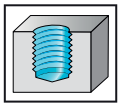
Thread·tec® Optima



– Pour matériaux à copeaux longs

MF
DIN 13

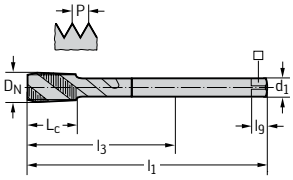
6HX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-M6X0.75-L0-	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4		3	
★ TD118-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9		3	
★ TD118-M9X1-L0-	MF 9x1	1	90	12	67	7	5,5		3	
★ TD118-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5		3	
★ TD118-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5		3	
★ TD118-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7		4	
★ TD118-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7		4	
★ TD118-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7		4	
★ TD118-M14X1.25-L0-	MF 14x1.25	1,25	100	15	58	11	9		4	
★ TD118-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	58	11	9		4	
★ TD118-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9		4	
★ TD118-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11		4	
★ TD118-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12		4	
★ TD118-M22X1.5-L0-	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5		4	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-M10X1-L0-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

TD118 Supreme mm

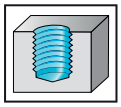
Thread·tec® Optima



– Pour matériaux à copeaux longs

MF
DIN 13

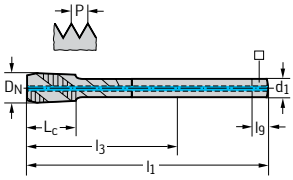
6HX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9		3	
★ TD118-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5		3	
★ TD118-M10X1.25-L1-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5		3	
★ TD118-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7		4	
★ TD118-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7		4	
★ TD118-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7		4	
★ TD118-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	58	11	9		4	
★ TD118-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9		4	
★ TD118-M18X1.5-L1-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11		4	
★ TD118-M20X1.5-L1-	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12		4	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-M10X1-L1-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

TD118 Supreme mm

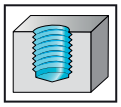
Thread·tec® Optima



– Pour matériaux à copeaux longs

MF
DIN 13

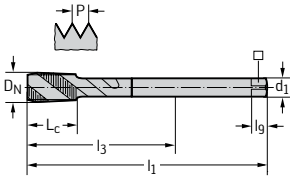
6HX



≤ 3×D_N | E=1,5-2 | 45° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-M8X1-LE-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9		4	☹
★ TD118-M10X1-LE-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5		4	☹
★ TD118-M12X1.5-LE-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7		4	☹
★ TD118-M14X1.5-LE-	MF 14x1.5	1,5	100	15	58	11	9		4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-M10X1-LE-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

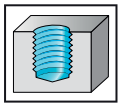
Paradur® Eco Plus



– Pour matériaux à copeaux longs

MF
DIN 13

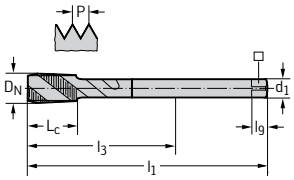
6HX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

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

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

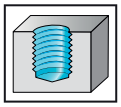
Paradur® Eco Plus



– Pour matériaux à copeaux longs

MF
DIN 13

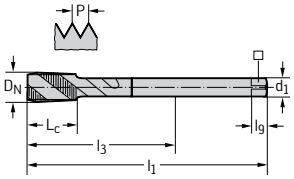
6HX



≤ 3×D_N | E=1,5-2 | 45° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2156362-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
EP2156362-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4
EP2156362-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
EP2156362-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

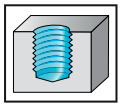
Paradur® Eco Plus



– Pour matériaux à copeaux longs

MF
DIN 13

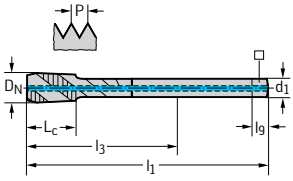
6HX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2156312-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
EP2156312-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
EP2156312-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
EP2156312-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
EP2156312-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
EP2156312-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
EP2156312-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
EP2156312-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
EP2156312-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
EP2156312-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

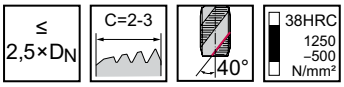
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

Thread·tec® Omni

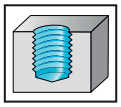




– Taraud universel

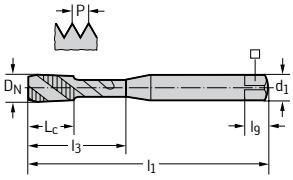
MF
DIN 13

6HX



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

DIN 371

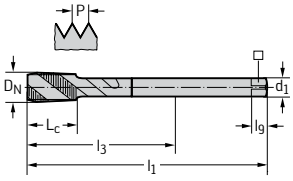


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD117-M4X0.5-C0-	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☹	☹
TD117-M5X0.5-C0-	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3	☹	☹
TD117-M6X0.5-C0-	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3	☹	☹
TD117-M6X0.75-C0-	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3		☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD117-M4X0.5-C0-WY80AA

DIN 374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD117-M8X0.5-L0-	MF 8x0.5	0,5	80	10	57	6	4,9	8	3	☹	☹	
TD117-M8X0.75-L0-	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3	☹	☹	
TD117-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	☹	☹	☹
TD117-M10X0.75-L0-	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3	☹	☹	
TD117-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	☹	☹	☹
TD117-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	☹	☹	
TD117-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4	☹	☹	
TD117-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4	☹	☹	
TD117-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	☹	☹	☹
TD117-M14X1-L0-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4		☹	
TD117-M14X1.5-L0-	MF 14x1,5	1,5	100	15	71	11	9	12	4		☹	
TD117-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	☹		☹
TD117-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	☹	☹	☹
TD117-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4	☹	☹	☹
TD117-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4	☹	☹	☹
TD117-M20X2-L0-	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4		☹	
TD117-M22X1.5-L0-	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5		☹	
TD117-M24X1.5-L0-	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5		☹	
TD117-M24X2-L0-	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5		☹	
TD117-M27X1.5-L0-	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5		☹	
TD117-M27X2-L0-	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5		☹	
TD117-M30X2-L0-	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5		☹	

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD117-M10X0.75-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

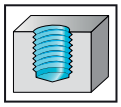
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

MF
DIN 13

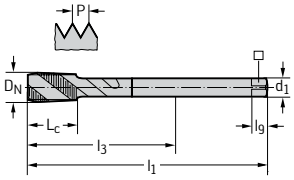
6GX



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			

DIN 374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TD117-M8X1-N0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	☹
TD117-M10X1-N0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	☹
TD117-M12X1-N0-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4	☹
TD117-M12X1.5-N0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	☹
TD117-M14X1-N0-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4	☹
TD117-M14X1.5-N0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	☹
TD117-M16X1-N0-	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4	☹
TD117-M16X1.5-N0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD117-M10X1-N0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

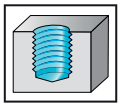
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

MF
DIN 13

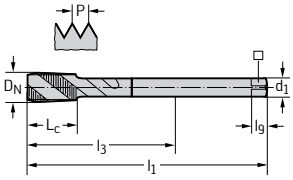
6HX



≤ 2,5×D_N | E=1,5-2 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80RG
TD117-M8X1-LE-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	
TD117-M10X1-LE-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	
TD117-M12X1.5-LE-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	
TD117-M14X1.5-LE-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	
TD117-M16X1.5-LE-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	
TD117-M18X1.5-LE-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4	

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD117-M10X1-LE-WY80RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

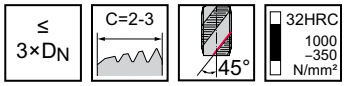
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

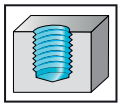
Tarauds machine HSS-E

TC115 Perform mm



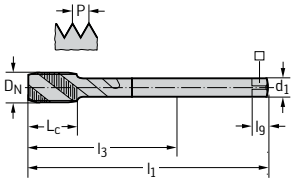
– Pour matériaux à copeaux longs



MF DIN 13	ISO2/6H	

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC115-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	☹
TC115-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	☹
TC115-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	☹
TC115-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4	☹
TC115-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	☹
TC115-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	☹
TC115-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	☹
TC115-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC115-M10X1-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

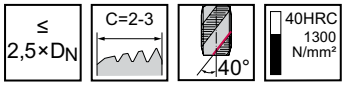
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed

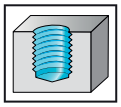


– Pour matériaux à copeaux longs
– Uniquement pour usinage synchrone (Rigid Tapping)



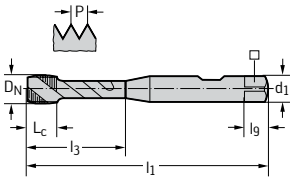
MF
DIN 13

6HX



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

~DIN 371



Parallel shank

Désignation THL	Désignation TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2156302-M8X1	S2156305-M8X1	MF 8x1	1	90	10,5	35	8	6,2	9	3
S2156302-M10X1	S2156305-M10X1	MF 10x1	1	90	10,5	39	10	8	11	3
S2156302-M10X1.25	S2156305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13,5	39	10	8	11	3
S2156302-M12X1.25		MF 12x1.25	1,25	100	13,5	42	12	9	12	3
S2156302-M12X1.5	S2156305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	16	42	12	9	12	3
S2156302-M14X1.5	S2156305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	16	49	14	11	14	4
S2156302-M16X1.5	S2156305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	16	50	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

mm

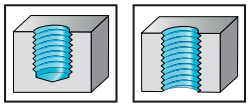
Paradur® H



– Pour matériaux à copeaux longs et courts

MF
DIN 13

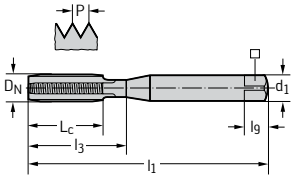
ISO2/6H



≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 32HRC, 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●	●●			●

DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
21311-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	3
21311-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	3
21311-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
21311-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	2,7	6	3
21311-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	6	3
21311-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3,4	6	3
21311-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	3
21311-M5X0.35	MF 5x0.35	0,35	70	13	25	6	4,9	8	3
21311-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
21311-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
21311-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	3

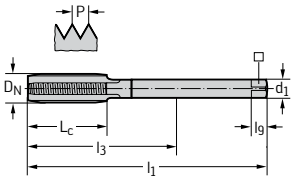
C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

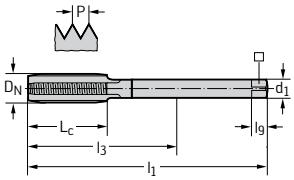
DIN 374



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
21361-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
21361-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
21361-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21361-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21361-M7X0.5	MF 7x0.5	0,5	80	15	58	5,5	4,3	7	3
21361-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	58	5,5	4,3	7	3
21361-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
21361-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
21361-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
21361-M9X0.5	MF 9x0.5	0,5	90	15	67	7	5,5	8	3
21361-M9X0.75	MF 9x0.75	0,75	90	15	67	7	5,5	8	3
21361-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	5,5	8	3
21361-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
21361-M11X1	MF 11x1	1	90	20	66	8	6,2	9	3
21361-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	7	10	3
21361-M12X0.75	MF 12x0.75	0,75	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21361-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
21361-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	9	12	4
21361-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21361-M15X1.5	MF 15x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
21361-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
21361-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
21361-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	11	14	4
21361-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
21361-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	11	14	4
21361-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	12	15	4
21361-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
21361-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
21361-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	14,5	17	4

DIN 374



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
21361-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
21361-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	16	19	4
21361-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
21361-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
21361-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
21361-M28X2	MF 28x2	2	140	26	77	20	16	19	4
21361-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	18	21	4
21361-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
21361-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
21361-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
21361-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	28	93	25	20	23	4
21361-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4
21361-M35X1.5	MF 35x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	22	25	4
21361-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	6
21361-M39X1.5	MF 39x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M39X3	MF 39x3	3	200	42	102	32	24	27	4
21361-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	24	27	4
21361-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	24	27	4
21361-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	24	27	4
21361-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	28	77	36	29	32	6
21361-M45X2	MF 45x2	2	180	30	77	36	29	32	6
21361-M45X3	MF 45x3	3	200	42	97	36	29	32	4
21361-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	6
21361-M48X2	MF 48x2	2	190	30	87	36	29	32	6
21361-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	29	32	4
21361-M50X1.5	MF 50x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	6
21361-M52X1.5	MF 52x1.5	1,5	190	29	60	40	32	35	6
21361-M52X2	MF 52x2	2	190	32	60	40	32	35	6
21361-M52X3	MF 52x3	3	225	45	95	40	32	35	6

Tarauds machine HSS-E

mm

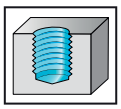
Paradur® H



– Pour matériaux à copeaux longs et courts

MF
DIN 13

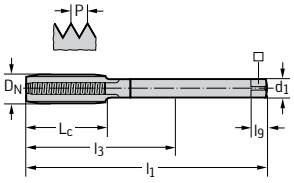
ISO2/6H



≤ 1,5×D_N | C=2-3 | LH | 32HRC 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●	●●			●

DIN 374



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
21368-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
21368-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
21368-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21368-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21368-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
21368-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
21368-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
21368-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
21368-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
21368-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
21368-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21368-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
21368-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21368-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
21368-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
21368-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
21368-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
21368-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
21368-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

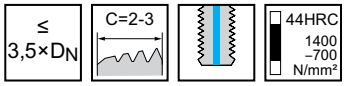
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TC130 Supreme mm

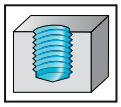


– WY80AA : Bonne performance
– WY80EH : excellente performance



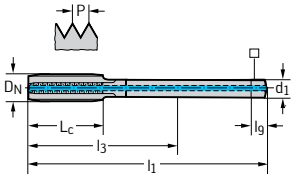
MF
DIN 13

6HX



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

DIN 374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	😠	😠
TC130-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3	😠	😠
TC130-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	3	😠	😠
TC130-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	3	😠	😠
TC130-M18X1.5-L1-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	3	😠	😠
TC130-M20X1.5-L1-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	3	😠	😠
TC130-M22X1.5-L1-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	3	😠	😠
TC130-M24X1.5-L1-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	😠	
TC130-M30X2-L1-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4	😠	
TC130-M33X2-L1-	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4	😠	

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC130-M10X1-L1-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😠

Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® N

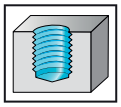


≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 15° | 32HRC 1000 –200 N/mm²

– Pour matériaux à copeaux longs

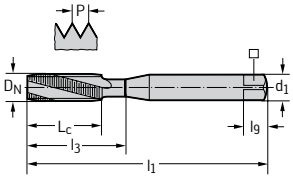
MF
DIN 13

ISO2/6H



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

DIN 371

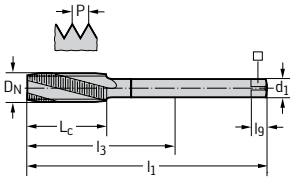


Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
21410-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
21410-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
21410-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
21410-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

Cote l_9 selon la norme DIN 10

DIN 374



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	2146005-M8X0.75	21460-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
2146006-M8X1	2146005-M8X1	21460-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
2146006-M10X1	2146005-M10X1	21460-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
		21460-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
2146006-M12X1	2146005-M12X1	21460-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
		21460-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	3
2146006-M12X1.5	2146005-M12X1.5	21460-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
		21460-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
		21460-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
2146006-M14X1.5	2146005-M14X1.5	21460-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
		21460-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
2146006-M16X1.5	2146005-M16X1.5	21460-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
2146006-M18X1.5	2146005-M18X1.5	21460-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
2146006-M20X1.5	2146005-M20X1.5	21460-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
		21460-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
	2146005-M22X1.5	21460-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	2146005-M24X1.5	21460-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
		21460-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
		21460-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4

Cote l_9 selon la norme DIN 10

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

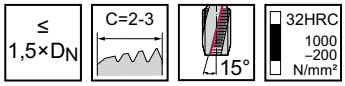
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® N

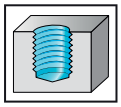


– Pour matériaux à copeaux longs



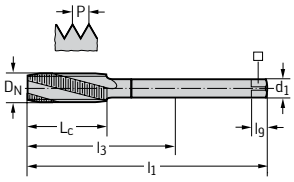
MF
DIN 13

ISO3/6G



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

DIN 374



Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	21480-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3
	21480-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	21480-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	21480-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	21480-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
2148005-M8X1	21480-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
2148005-M10X1	21480-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
2148005-M12X1	21480-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
2148005-M12X1.5	21480-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
	21480-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
2148005-M16X1.5	21480-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	21480-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	21480-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	21480-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

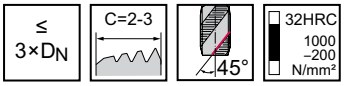
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

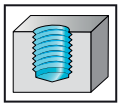


– Pour matériaux à copeaux longs



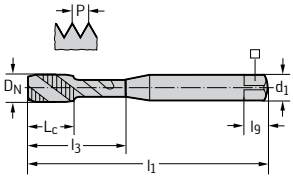
MF
DIN 13

ISO2/6H



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

DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P21519-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P21519-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P21519-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P21519-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P21519-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P21519-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
P21519-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
P21519-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
P21519-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3
P21519-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	10	30	7	5,5	8	3
P21519-M8X1	MF 8x1	1	90	12	35	8	6,2	9	3
P21519-M10X1	MF 10x1	1	90	12	39	10	8	11	3

C1

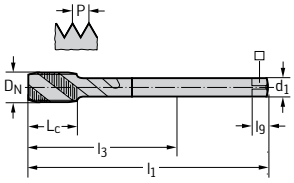
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

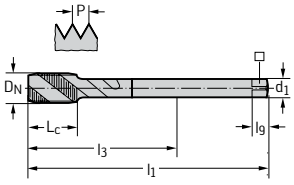
Nouveautés au sein de la gamme = / ★

DIN 374



Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	P21569-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
P2156905-M8X1	P21569-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	P21569-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	8	3
	P21569-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
P2156905-M10X1	P21569-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
P2156905-M10X1.25	P21569-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
P2156905-M12X1	P21569-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
P2156905-M12X1.25	P21569-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
P2156905-M12X1.5	P21569-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	P21569-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	P21569-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
P2156905-M14X1.5	P21569-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	P21569-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
P2156905-M16X1.5	P21569-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	P21569-M18X1	MF 18x1	1	110	17	66	14	11	14	4
P2156905-M18X1.5	P21569-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	P21569-M20X1	MF 20x1	1	125	17	80	16	12	15	4
P2156905-M20X1.5	P21569-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
	P21569-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
	P21569-M22X1	MF 22x1	1	125	18	78	18	14,5	17	4
P2156905-M22X1.5	P21569-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4
	P21569-M22X2	MF 22x2	2	140	20	93	18	14,5	17	4
	P21569-M24X1	MF 24x1	1	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M33X2	MF 33x2	2	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M36X2	MF 36x2	2	170	22	101	28	22	25	5



Parallel shank

	P21569-M36X3	MF 36x3	3	200	30	131	28	22	25	5
	P21569-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M39X2	MF 39x2	2	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M39X3	MF 39x3	3	200	33	102	32	24	27	5
	P21569-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M42X2	MF 42x2	2	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M42X3	MF 42x3	3	200	33	102	32	24	27	6
	P21569-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	22	77	36	29	32	6
	P21569-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	22	87	36	29	32	6
	P21569-M48X2	MF 48x2	2	190	24	87	36	29	32	6
	P21569-M48X3	MF 48x3	3	225	36	122	36	29	32	6
	P21569-M52X3	MF 52x3	3	225	36	95	40	32	35	6

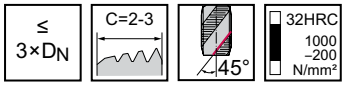
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

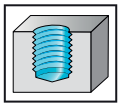


– Pour matériaux à copeaux longs



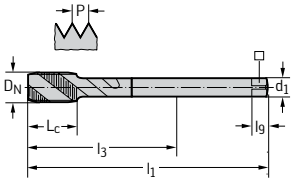
MF
DIN 13

ISO3/6G



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

DIN 374



Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P2158905-M8X1	P21589-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
P2158905-M10X1	P21589-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
P2158905-M12X1	P21589-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
P2158905-M12X1.5	P21589-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
P2158905-M14X1.5	P21589-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
P2158905-M16X1.5	P21589-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
P2158905-M18X1.5		MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

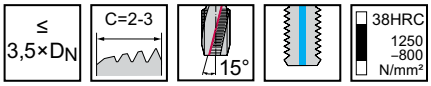
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® Short Chip HT

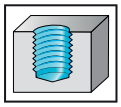


– Résolution de problèmes dans les matériaux acier : Pas de bobineuse à copeaux
– THL : bon contrôle des copeaux et bonne résistance à l'abrasion



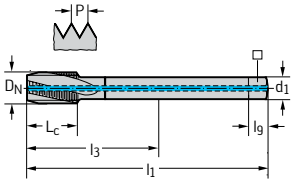
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			

DIN 376



Parallel shank

Désignation THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
21460T2-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	58	9	7	10	3
21460T2-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
21460T2-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4

21460TR : face d'attaque non revêtue

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

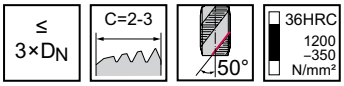
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E (-PM)

TC142 Supreme mm

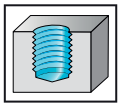


– WY80FC : contrôle des copeaux optimal
– WW60RB : résistance à l'usure optimale



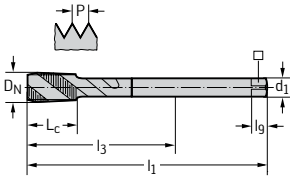
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RB	●	●●					

DIN 374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RB
TC142-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	☹
TC142-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	☹
TC142-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	☹
TC142-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4	☹
TC142-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	☹
TC142-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	☹
TC142-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	☹
TC142-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RB: TC142-M10X1-L0-WW60RB

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

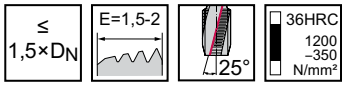
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur Inox® 25

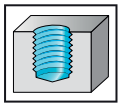


– Pour matériaux à copeaux longs



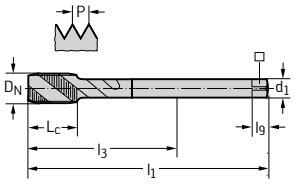
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●					

DIN 374



Parallel shank

Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2156315-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	5
2156315-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	5
2156315-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
2156315-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	5
2156315-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5
2156315-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	5
2156315-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	6
2156315-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	6
2156315-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	6

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

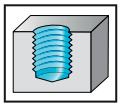
Paradur® Eco CI



– Pour matériaux à copeaux courts
– Nitruré

MF
DIN 13

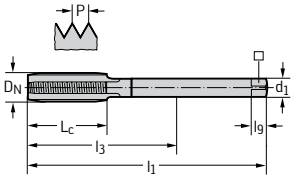
6HX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 32HRC 1000 –100 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 374



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2136406-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	4
E2136406-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	4
E2136406-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
E2136406-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
E2136406-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	4
E2136406-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
E2136406-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
E2136406-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
E2136406-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
E2136406-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
E2136406-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
E2136406-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
E2136406-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5
E2136406-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
E2136406-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
E2136406-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

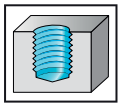
Paradur® Eco CI



– Pour matériaux à copeaux courts
– Nitruré

MF
DIN 13

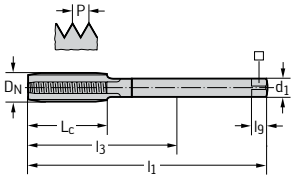
6HX



≤ 3×D_N | E=1,5-2 | 32HRC 1000 –100 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 374



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2136466-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
E2136466-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
E2136466-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
E2136466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
E2136466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
E2136466-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
E2136466-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
E2136466-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
E2136466-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

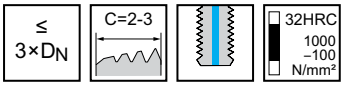
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



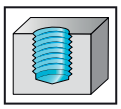
– Pour matériaux à copeaux courts
– Nitruré



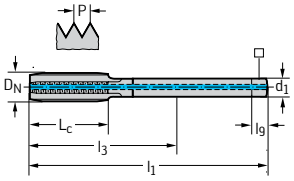
	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

MF
DIN 13

6HX



DIN 374



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2136416-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
E2136416-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
E2136416-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
E2136416-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
E2136416-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
E2136416-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
E2136416-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
E2136416-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
E2136416-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

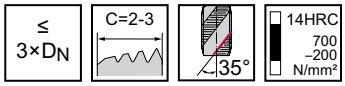
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert N

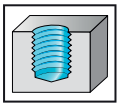


– Pour matériaux à copeaux longs



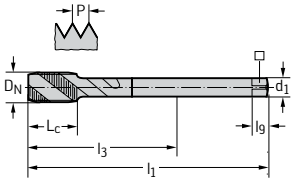
MF
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●	●		●

DIN 374



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
N21566-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	2
N21566-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
N21566-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
N21566-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	3
N21566-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	3
N21566-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
N21566-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	3
N21566-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
N21566-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

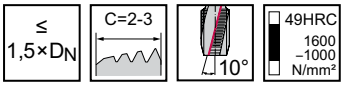
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



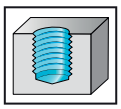
– Pour matériaux à copeaux longs et courts



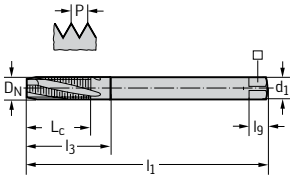
	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●	●●		

MF
DIN 13

6HX



~DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
214101-M8X1	MF 8x1	1	90	20	66	8	6,2	9	3
214101-M10X1	MF 10x1	1	90	24	62	10	8	11	3
214101-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	28,5	58	12	9	12	4
214101-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	29,5	58	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

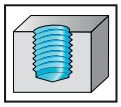
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



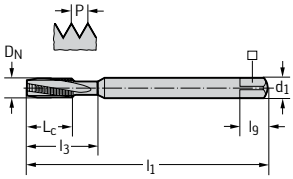
– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

MF DIN 13	6HX	

≤ 2×D_N	C=2-3		44HRC 1400 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●	●●		

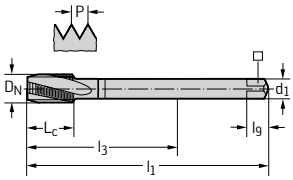
~DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
21416-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
21416-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
21416-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3

DIN 374



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
21466-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
21466-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	3
21466-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
21466-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
21466-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
21466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21466-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
21466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21466-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

😊 😐 😞 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

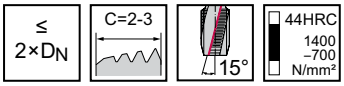
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus

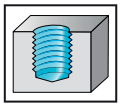


– Recommandé avec une émulsion
– Pour matériaux à copeaux longs



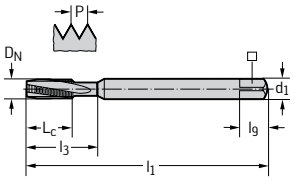
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

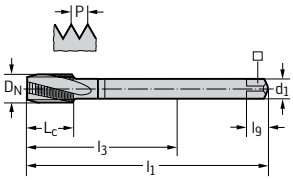
~DIN 371



Parallel shank

Désignation ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2141663-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3
2141663-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2141663-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2141663-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 374



Parallel shank

Désignation ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2146663-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
2146663-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

mm

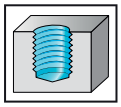
Paradur® Uni



– Pour matériaux à copeaux longs

MF
DIN 13

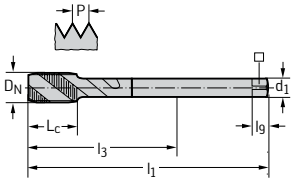
ISO2/6H



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●	●			

DIN 374



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
7156770-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3
7156770-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3
7156770-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3
7156770-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
7156770-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
7156770-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
7156770-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
7156770-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
7156770-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
7156770-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	5
7156770-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	5
7156770-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	5
7156770-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5
7156770-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
7156770-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
7156770-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

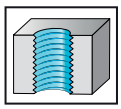
TD218 Supreme inch

Thread·tec® Optima



– Pour matériaux à copeaux longs

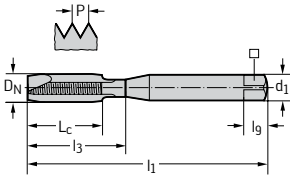
DIN ANSI | UNC ASME B1.1 | 2BX



≤ 3,5×D_N | B=3,5-5 | 42HRC 1350 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●	●●	●	●●			

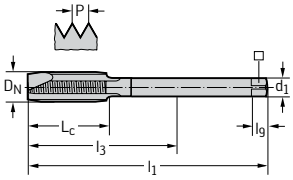
DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	Filets par pouce	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WW60RG
★ TD218.UNC4-C0-	UNC #4-40	0,112	40	2,205	0,354	0,709	0,141	0,110	0,19	3	
★ TD218.UNC5-C0-	UNC #5-40	0,125	40	2,205	0,394	0,709	0,141	0,110	0,19	3	
★ TD218.UNC6-C0-	UNC #6-32	0,138	32	2,205	0,433	0,787	0,141	0,110	0,19	3	
★ TD218.UNC8-C0-	UNC #8-32	0,164	32	2,48	0,472	0,827	0,168	0,131	0,250	3	
★ TD218.UNC10-C0-	UNC #10-24	0,190	24	2,756	0,512	0,984	0,194	0,152	0,250	3	
★ TD218.UNC12-C0-	UNC #12-24	0,216	24	3,150	0,591	1,181	0,220	0,165	0,281	3	
★ TD218.UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	0,250	20	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	
★ TD218.UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	0,312	18	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	
★ TD218.UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	0,375	16	3,937	0,787	1,535	0,381	0,286	0,437	3	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218.UNC1/4-C0-WW60RG

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	Filets par pouce	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WW60RG
★ TD218.UNC7/16-L0-	UNC 7/16-14	0,437	14	3,937	0,787	2,941	0,323	0,242	0,406	3	
★ TD218.UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	0,500	13	4,331	0,906	3,224	0,367	0,275	0,437	4	
★ TD218.UNC9/16-L0-	UNC 9/16-12	0,562	12	4,331	0,984	2,650	0,429	0,322	0,500	4	
★ TD218.UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	0,625	11	4,331	0,984	2,646	0,480	0,360	0,563	4	
★ TD218.UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	0,750	10	4,921	1,181	3,051	0,590	0,442	0,689	4	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218.UNC1/2-L0-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

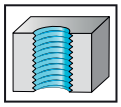
Tarauds machine HSS-E-PM

TD218 Supreme mm

Thread·tec® Optima



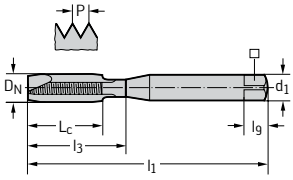
– Pour matériaux à copeaux longs

UNC ASME B1.1	2BX	

≤ 3,5×D_N | B=3,5-5 | 42HRC, 1350 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●	●●	●	●●			

DIN2184-1R

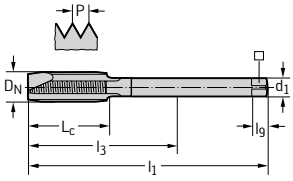


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD218-UNC2-C0-	UNC #2-56	2,184	56	45	7	12	2,8	2,1	5	3	
★ TD218-UNC4-C0-	UNC #4-40	2,845	40	56	9	18	3,5	2,7	6	3	
★ TD218-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	32	56	11	20	4	3	6	3	
★ TD218-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	32	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
★ TD218-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	24	70	13	25	6	4,9	8	3	
★ TD218-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	20	80	15	30	7	5,5	8	3	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218-UNC1/4-C0-WW60RG

DIN2184-1T



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD218-UNC5/16-L0-	UNC 5/16-18	7,938	18	90	18	67	6	4,9	8	3	
★ TD218-UNC3/8-L0-	UNC 3/8-16	9,525	16	100	20	77	7	5,5	8	3	
★ TD218-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	13	110	23	83	9	7	10	4	
★ TD218-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	11	110	25	68	12	9	12	4	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218-UNC1/2-L0-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

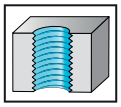
Prototex® Eco Plus



– Pour matériaux à copeaux longs

UNC
ASME B1.1

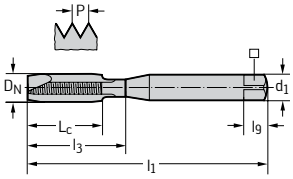
2B



≤ 3,5×D_N | B=3,5-5 | 42HRC 1350 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

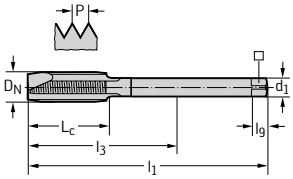
DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2221302-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3
EP2221302-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2221302-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
EP2221302-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2221302-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2221302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2226302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
EP2226302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
EP2226302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
EP2226302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance inch

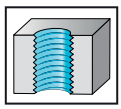
Thread·tec® Omni



– Taraud universel
– Pour tolérances 2B et 3B

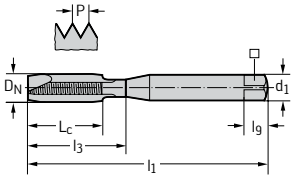
≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 ~350 N/mm²

DIN ANSI | UNC ASME B1.1 | 2B / 3B



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

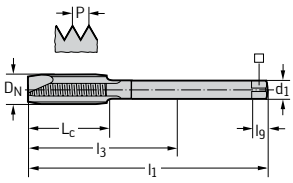
DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC	WY80RG
TD217.UNC1-G0-	UNC #1-64	0,073	1,772	0,236	0,354	0,141	0,110	0,19	2		☹
TD217.UNC2-G0-	UNC #2-56	0,086	1,772	0,276	0,472	0,141	0,110	0,19	2	☹	☹
TD217.UNC3-G0-	UNC #3-48	0,099	1,969	0,315	0,492	0,141	0,110	0,19	2		☹
TD217.UNC4-G0-	UNC #4-40	0,112	2,205	0,354	0,709	0,141	0,110	0,19	2	☹	☹
TD217.UNC5-G0-	UNC #5-40	0,125	2,205	0,394	0,709	0,141	0,110	0,19	2		☹
TD217.UNC6-G0-	UNC #6-32	0,138	2,205	0,433	0,787	0,141	0,110	0,19	2	☹	☹
TD217.UNC8-G0-	UNC #8-32	0,164	2,48	0,472	0,827	0,168	0,131	0,250	3	☹	☹
TD217.UNC10-G0-	UNC #10-24	0,190	2,756	0,512	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☹	☹
TD217.UNC12-G0-	UNC #12-24	0,216	3,150	0,591	1,181	0,220	0,165	0,281	3		☹
TD217.UNC1/4-G0-	UNC 1/4-20	0,250	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☹	☹
TD217.UNC5/16-G0-	UNC 5/16-18	0,312	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☹	☹
TD217.UNC3/8-G0-	UNC 3/8-16	0,375	3,937	0,787	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD217.UNC1-G0-WY80RG

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC	WY80RG
TD217.UNC7/16-R0-	UNC 7/16-14	0,437	3,937	0,787	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☹	☹
TD217.UNC1/2-R0-	UNC 1/2-13	0,500	4,331	0,906	3,224	0,367	0,275	0,437	3	☹	☹
TD217.UNC9/16-R0-	UNC 9/16-12	0,562	4,331	0,984	3,161	0,429	0,322	0,500	4		☹
TD217.UNC5/8-R0-	UNC 5/8-11	0,625	4,331	0,984	2,587	0,480	0,360	0,563	4	☹	☹
TD217.UNC3/4-R0-	UNC 3/4-10	0,750	4,921	1,181	3,051	0,590	0,442	0,689	4	☹	☹
TD217.UNC7/8-R0-	UNC 7/8-9	0,875	5,512	1,181	3,581	0,697	0,523	0,750	4	☹	☹
TD217.UNC1.0-R0-	UNC 1"-8	1,000	6,299	1,417	3,756	0,800	0,600	0,811	4	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217.UNC1.0-R0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance inch

Thread·tec® Omni

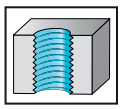


– Taraud universel

DIN ANSI

UNC
ASME B1.1

+.003"
(H7)



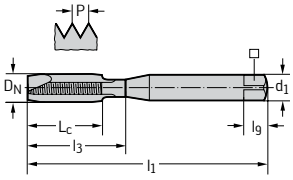
≤ 3×D_N





	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80RG
TD217.UNC6-E0-	UNC #6-32	0,138	2,205	0,433	0,787	0,141	0,110	0,19	2	☹
TD217.UNC8-E0-	UNC #8-32	0,164	2,48	0,472	0,984	0,168	0,131	0,250	3	☹
TD217.UNC10-E0-	UNC #10-24	0,190	2,756	0,512	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☹
TD217.UNC1/4-E0-	UNC 1/4-20	0,250	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☹
TD217.UNC5/16-E0-	UNC 5/16-18	0,312	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD217.UNC1/4-E0-WY80RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance inch

Thread·tec® Omni

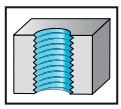


– Taraud universel

DIN ANSI

UNC
ASME B1.1

+.005"
(H11)



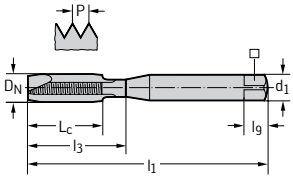
≤ 3×D_N





	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

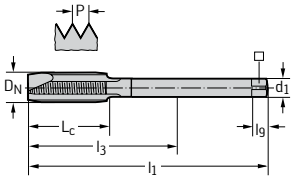
DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80RG
TD217.UNC1/4-F0-	UNC 1/4-20	0,250	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☹
TD217.UNC5/16-F0-	UNC 5/16-18	0,312	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☹
TD217.UNC3/8-F0-	UNC 3/8-16	0,375	3,937	0,787	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD217.UNC1/4-F0-WY80RG

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80RG
TD217.UNC7/16-P0-	UNC 7/16-14	0,437	3,937	0,787	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☹
TD217.UNC1/2-P0-	UNC 1/2-13	0,500	4,331	0,906	3,224	0,367	0,275	0,437	3	☹
TD217.UNC3/4-P0-	UNC 3/4-10	0,750	4,921	1,181	3,051	0,590	0,442	0,689	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD217.UNC1/2-P0-WY80RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

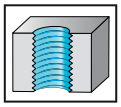
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

UNC
ASME B1.1

2B



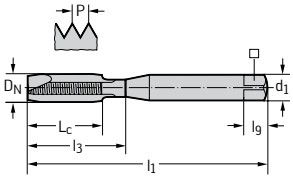
≤ 3×D_N

B=3,5-5

38HRC
1250
~350
N/mm²

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

DIN 2184-1

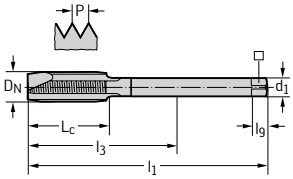


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-UNC2-C0-	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	☹	☹
TD217-UNC3-C0-	UNC #3-48	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	☹	☹
TD217-UNC4-C0-	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☹	☹
TD217-UNC5-C0-	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2	☹	☹
TD217-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2	☹	☹
TD217-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☹	☹
TD217-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	☹	☹
TD217-UNC12-C0-	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3		☹
TD217-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	☹	☹
TD217-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3		☹
TD217-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3		☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD217-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-UNC5/16-L0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3		☹
TD217-UNC3/8-L0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3	☹	☹
TD217-UNC7/16-L0-	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3		☹
TD217-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3	☹	☹
TD217-UNC9/16-L0-	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4		☹
TD217-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	☹	☹
TD217-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	☹	☹
TD217-UNC7/8-L0-	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4		☹
TD217-UNC1-L0-	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4		☹
TD217-UNC1.1/8-L0-	UNC 1.1/8-7	28,575	180	42	115	22	18	21	4		☹
TD217-UNC1.1/4-L0-	UNC 1.1/4-7	31,75	180	42	115	22	18	21	4		☹
TD217-UNC1.1/2-L0-	UNC 1.1/2-6	38,1	200	48	131	28	22	25	4		☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-UNC1-L0-WY80FC

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

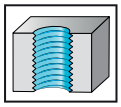
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

UNC
ASME B1.1

3B



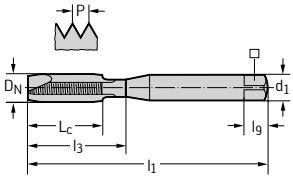
≤ 3×D_N

B=3,5-5

38HRC
1250
–350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-UNC2-BN-	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	☹
TD217-UNC4-BN-	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☹
TD217-UNC6-BN-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2	☹
TD217-UNC8-BN-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-UNC2-BN-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

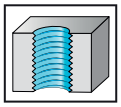
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

UNC
ASME B1.1

2B



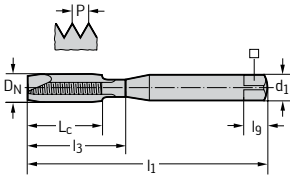
≤ 3×D_N

B=3,5-5

38HRC
1250
–350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-UNC2-CN-	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	☹
TD217-UNC4-CN-	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☹
TD217-UNC6-CN-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2	☹
TD217-UNC8-CN-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-UNC2-CN-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine pour HSS-E

TC216 Perform mm



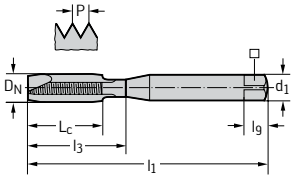
– Pour matériaux à copeaux longs

UNC ASME B1.1	2B	

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC 1000 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

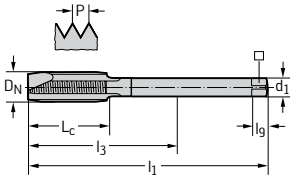


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC216-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	☹
TC216-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☹
TC216-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	☹
TC216-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	☹
TC216-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	☹
TC216-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC216-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC216-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	☹
TC216-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	☹
TC216-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC216-UNC1/2-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

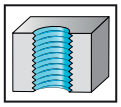


– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

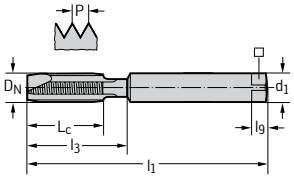
UNC
ASME B1.1

3B



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

~DIN 2184-1

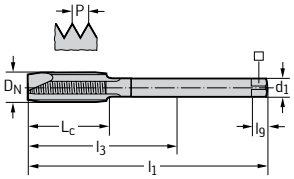


Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2220706-UNC2	22207-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
	22207-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	22207-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2220706-UNC6	22207-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2220706-UNC8	22207-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2220706-UNC10	22207-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	22207-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2220706-UNC5/16	22207-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	22207-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
22257-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
22257-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
22257-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

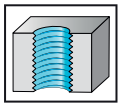


– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

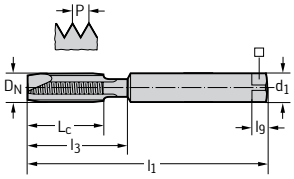
UNC
ASME B1.1

2B



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

~DIN 2184-1

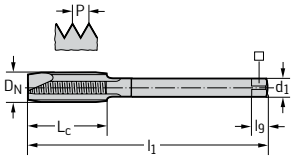


Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2221706-UNC2	22217-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
2221706-UNC4	22217-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2221706-UNC5	22217-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2221706-UNC6	22217-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2221706-UNC8	22217-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2221706-UNC10	22217-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2221706-UNC1/4		UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2221706-UNC5/16	22217-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2221706-UNC3/8	22217-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2226706-UNC7/16	22267-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2226706-UNC1/2	22267-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
2226706-UNC9/16		UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
2226706-UNC5/8	22267-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
2226706-UNC3/4	22267-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

TD118 Supreme mm

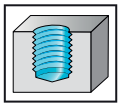
Thread·tec® Optima



– Pour matériaux à copeaux longs

UNC
ASME B1.1

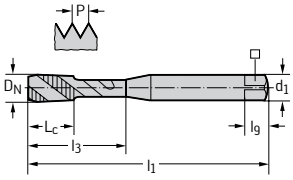
2BX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 38HRC | 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN 2184-1 R

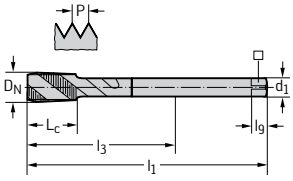


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-UNC2-C0-	UNC #2-56	2,184	56	45	4	8	2,8	2,1	5	3	
★ TD118-UNC4-C0-	UNC #4-40	2,845	40	56	6	11	3,5	2,7	6	3	
★ TD118-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	32	56	6,5	13,5	4	3	6	3	
★ TD118-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	32	63	7	15,5	4,5	3,4	6	3	
★ TD118-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	24	70	8	21	6	4,9	8	3	
★ TD118-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	20	80	10	27	7	5,5	8	3	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-UNC1/4-C0-WW60RG

DIN 2184-1 T



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-UNC5/16-L0-	UNC 5/16-18	7,938	18	90	12	67	6	4,9	8	3	
★ TD118-UNC3/8-L0-	UNC 3/8-16	9,525	16	100	15	77	7	5,5	8	3	
★ TD118-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	13	110	18	83	9	7	10	4	
★ TD118-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	11	110	20	68	12	9	12	4	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-UNC1/2-L0-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

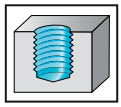
TD118 Supreme inch

Thread·tec® Optima



– Pour matériaux à copeaux longs

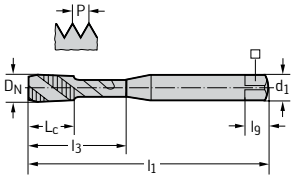
DIN ANSI | UNC ASME B1.1 | 2BX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

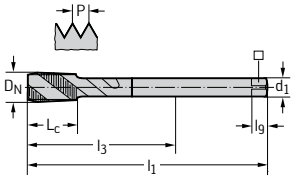
DIN/ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	Filets par pouce	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WW60RG
★ TD118.UNC4-C0-	UNC #4-40	0,112	40	2,205	0,236	0,433	0,141	0,110	0,19	3	☹
★ TD118.UNC5-C0-	UNC #5-40	0,125	40	2,205	0,236	0,472	0,141	0,110	0,19	3	☹
★ TD118.UNC6-C0-	UNC #6-32	0,138	32	2,205	0,256	0,531	0,141	0,110	0,19	3	☹
★ TD118.UNC8-C0-	UNC #8-32	0,164	32	2,48	0,276	0,61	0,168	0,131	0,250	3	☹
★ TD118.UNC10-C0-	UNC #10-24	0,190	24	2,756	0,315	0,827	0,194	0,152	0,250	3	☹
★ TD118.UNC12-C0-	UNC #12-24	0,216	24	3,150	0,394	0,906	0,220	0,165	0,281	3	☹
★ TD118.UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	0,250	20	3,150	0,394	1,063	0,255	0,191	0,313	3	☹
★ TD118.UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	0,312	18	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☹
★ TD118.UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	0,375	16	3,937	0,591	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118.UNC1/4-C0-WW60RG

DIN/ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	Filets par pouce	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WW60RG
★ TD118.UNC7/16-L0-	UNC 7/16-14	0,437	14	3,937	0,591	2,941	0,323	0,242	0,406	3	☹
★ TD118.UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	0,500	13	4,331	0,709	3,224	0,367	0,275	0,437	4	☹
★ TD118.UNC9/16-L0-	UNC 9/16-12	0,562	12	4,331	0,787	2,650	0,429	0,322	0,500	4	☹
★ TD118.UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	0,625	11	4,331	0,787	2,646	0,480	0,360	0,563	4	☹
★ TD118.UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	0,750	10	4,921	0,984	3,051	0,590	0,442	0,689	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118.UNC1/2-L0-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

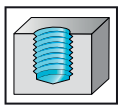
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM
TD118 Supreme inch
Thread·tec® Optima



– Pour matériaux à copeaux longs

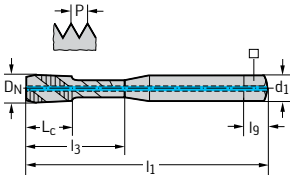
DIN ANSI | UNC ASME B1.1 | 2BX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN/ANSI

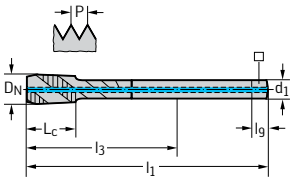


Désignation	D_N-P	D_N inch	Filets par pouce	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WW60RG
★ TD118.UNC1/4-C1-	UNC 1/4-20	0,250	20	3,150	0,394	1,063	0,255	0,191	0,313	3	☹
★ TD118.UNC5/16-C1-	UNC 5/16-18	0,312	18	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☹
★ TD118.UNC3/8-C1-	UNC 3/8-16	0,375	16	3,937	0,591	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118.UNC1/4-C1-WW60RG

C1

DIN/ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	Filets par pouce	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WW60RG
★ TD118.UNC1/2-L1-	UNC 1/2-13	0,500	13	4,331	0,709	3,224	0,367	0,275	0,437	4	☹
★ TD118.UNC5/8-L1-	UNC 5/8-11	0,625	11	4,331	0,787	2,646	0,480	0,360	0,563	4	☹
★ TD118.UNC3/4-L1-	UNC 3/4-10	0,750	10	4,921	0,984	3,051	0,590	0,442	0,689	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118.UNC1/2-L1-WW60RG

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

TD118 Supreme mm

Thread·tec® Optima



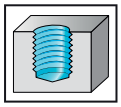
– Pour matériaux à copeaux longs



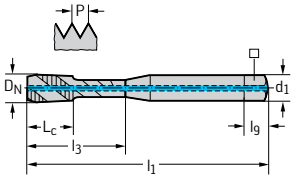
	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

UNC
ASME B1.1

2BX



DIN 2184-1 R

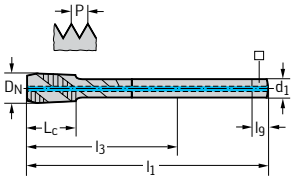


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-UNC1/4-C1-	UNC 1/4-20	6,35	20	80	10	27	7	5,5	8	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-UNC1/4-C1-WW60RG

DIN 2184-1 T



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-UNC5/16-L1-	UNC 5/16-18	7,938	18	90	12	67	6	4,9	8	3	☹
★ TD118-UNC3/8-L1-	UNC 3/8-16	9,525	16	100	15	77	7	5,5	8	3	☹
★ TD118-UNC1/2-L1-	UNC 1/2-13	12,7	13	110	18	83	9	7	10	4	☹
★ TD118-UNC5/8-L1-	UNC 5/8-11	15,875	11	110	20	68	12	9	12	4	☹
★ TD118-UNC3/4-L1-	UNC 3/4-10	19,05	10	125	25	81	14	11	14	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-UNC1/2-L1-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

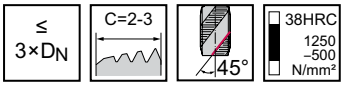
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

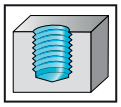


– Pour matériaux à copeaux longs



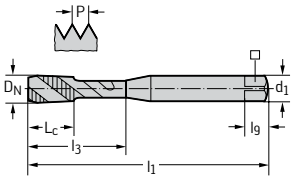
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1

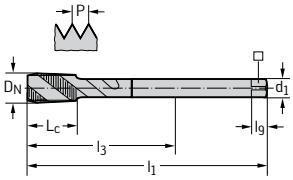


Parallel shank

Désignation THL	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N
EP2251302-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	8,4	2,8	2,1	5	3
EP2251302-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2251302-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	13,7	4	3	6	3
EP2251302-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	17,8	4,5	3,4	6	3
EP2251302-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2251302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3

UNC 2 : sans troncature arrière

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation THL	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N
EP2256302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
EP2256302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
EP2256302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
EP2256302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

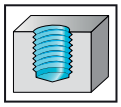
mm

Paradur® Eco Plus



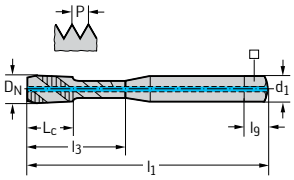

– Pour matériaux à copeaux longs



UNC ASME B1.1	2B	

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

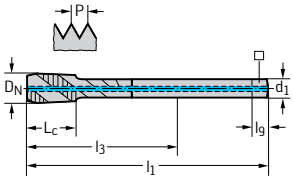
~DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2251312-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2256312-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
EP2256312-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
EP2256312-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
EP2256312-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
EP2256312-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

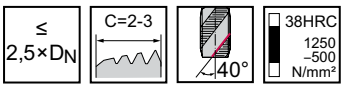
Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance inch

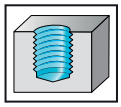
Thread·tec® Omni



– Taraud universel
– Pour tolérances 2B et 3B

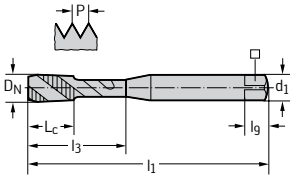


DIN ANSI | UNC ASME B1.1 | 2B / 3B



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

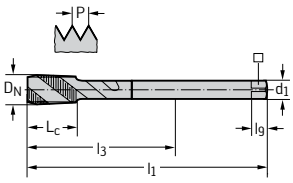
DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC	WY80RG
TD117.UNC1-G0-	UNC #1-64	0,073	1,772	0,157	0,354	0,141	0,110	0,19	3		☹
TD117.UNC2-G0-	UNC #2-56	0,086	1,772	0,157	0,472	0,141	0,110	0,19	3	☹	☹
TD117.UNC3-G0-	UNC #3-48	0,099	1,969	0,157	0,492	0,141	0,110	0,19	3		☹
TD117.UNC4-G0-	UNC #4-40	0,112	2,205	0,236	0,709	0,141	0,110	0,19	3	☹	☹
TD117.UNC5-G0-	UNC #5-40	0,125	2,205	0,236	0,709	0,141	0,110	0,19	3	☹	☹
TD117.UNC6-G0-	UNC #6-32	0,138	2,205	0,256	0,787	0,141	0,110	0,19	3	☹	☹
TD117.UNC8-G0-	UNC #8-32	0,164	2,48	0,276	0,827	0,168	0,131	0,250	3	☹	☹
TD117.UNC10-G0-	UNC #10-24	0,190	2,756	0,315	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☹	☹
TD117.UNC12-G0-	UNC #12-24	0,216	3,150	0,394	1,181	0,220	0,165	0,281	3		☹
TD117.UNC1/4-G0-	UNC 1/4-20	0,250	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☹	☹
TD117.UNC5/16-G0-	UNC 5/16-18	0,312	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☹	☹
TD117.UNC3/8-G0-	UNC 3/8-16	0,375	3,937	0,591	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD117.UNC1-G0-WY80RG

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC	WY80RG
TD117.UNC7/16-R0-	UNC 7/16-14	0,437	3,937	0,591	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☹	☹
TD117.UNC1/2-R0-	UNC 1/2-13	0,500	4,331	0,709	3,224	0,367	0,275	0,437	4	☹	☹
TD117.UNC9/16-R0-	UNC 9/16-12	0,562	4,331	0,787	3,161	0,429	0,322	0,500	4		☹
TD117.UNC5/8-R0-	UNC 5/8-11	0,625	4,331	0,787	2,587	0,480	0,360	0,563	4	☹	☹
TD117.UNC3/4-R0-	UNC 3/4-10	0,750	4,921	0,984	3,051	0,590	0,442	0,689	4	☹	☹
TD117.UNC7/8-R0-	UNC 7/8-9	0,875	5,512	0,984	3,581	0,697	0,523	0,750	4	☹	☹
TD117.UNC1.0-R0-	UNC 1"-8	1,000	6,299	1,181	3,756	0,800	0,600	0,811	4	☹	☹
TD117.UNC1.1/8-R0-	UNC 1.1/8-7	1,125	7,087	1,378	4,474	0,896	0,672	0,880	5		☹
TD117.UNC1.1/4-R0-	UNC 1.1/4-7	1,250	7,087	1,378	4,354	1,021	0,766	1,000	5		☹
TD117.UNC1.1/2-R0-	UNC 1.1/2-6	1,500	7,874	1,575	3,953	1,233	0,925	1,126	5		☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117.UNC1.0-R0-WY80FC

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application
→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance inch

Thread·tec® Omni

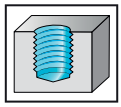


– Taraud universel

DIN ANSI

UNC
ASME B1.1

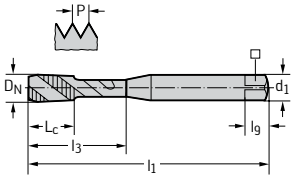
+.003"
(H7)



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80RG
TD117.UNC8-E0-	UNC #8-32	0,164	2,48	0,276	0,827	0,168	0,131	0,250	3	☹
TD117.UNC1/4-E0-	UNC 1/4-20	0,250	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☹
TD117.UNC5/16-E0-	UNC 5/16-18	0,312	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD117.UNC1/4-E0-WY80RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

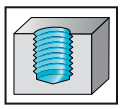
TD117 Advance inch

Thread·tec® Omni



– Taraud universel

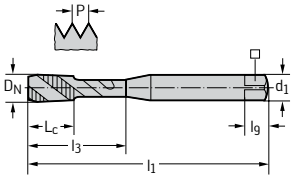
DIN ANSI | UNC ASME B1.1 | +.005" (H11)



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

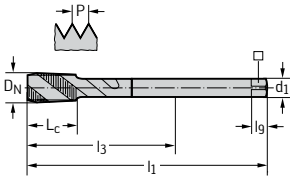
DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80RG
TD117.UNC1/4-F0-	UNC 1/4-20	0,250	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☹
TD117.UNC3/8-F0-	UNC 3/8-16	0,375	3,937	0,591	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD117.UNC1/4-F0-WY80RG

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80RG
TD117.UNC1/2-P0-	UNC 1/2-13	0,500	4,331	0,709	3,224	0,367	0,275	0,437	4	☹
TD117.UNC9/16-P0-	UNC 9/16-12	0,562	4,331	0,787	3,161	0,429	0,322	0,500	4	☹
TD117.UNC5/8-P0-	UNC 5/8-11	0,625	4,331	0,787	2,587	0,480	0,360	0,563	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD117.UNC1/2-P0-WY80RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

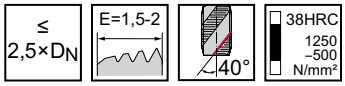
Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance inch

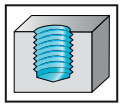
Thread·tec® Omni



– Taraud universel
– Pour tolérances 2B et 3B

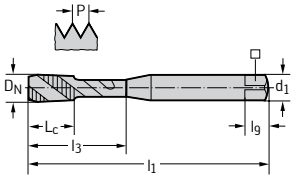


DIN ANSI | UNC ASME B1.1 | 2B / 3B



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

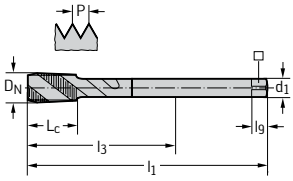
DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC	WY80RG
TD117.UNC2-GE-	UNC #2-56	0,086	1,772	0,157	0,472	0,141	0,110	0,19	3	☹	
TD117.UNC4-GE-	UNC #4-40	0,112	2,205	0,236	0,709	0,141	0,110	0,19	3	☹	
TD117.UNC6-GE-	UNC #6-32	0,138	2,205	0,256	0,787	0,141	0,110	0,19	3	☹	☹
TD117.UNC8-GE-	UNC #8-32	0,164	2,48	0,276	0,827	0,168	0,131	0,250	3	☹	☹
TD117.UNC10-GE-	UNC #10-24	0,190	2,756	0,315	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☹	☹
TD117.UNC1/4-GE-	UNC 1/4-20	0,250	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☹	☹
TD117.UNC5/16-GE-	UNC 5/16-18	0,312	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☹	☹
TD117.UNC3/8-GE-	UNC 3/8-16	0,375	3,937	0,591	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117.UNC1/4-GE-WY80FC

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC	WY80RG
TD117.UNC7/16-RE-	UNC 7/16-14	0,437	3,937	0,591	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☹	
TD117.UNC1/2-RE-	UNC 1/2-13	0,500	4,331	0,709	3,224	0,367	0,275	0,437	4	☹	☹
TD117.UNC9/16-RE-	UNC 9/16-12	0,562	4,331	0,787	3,161	0,429	0,322	0,500	4	☹	
TD117.UNC5/8-RE-	UNC 5/8-11	0,625	4,331	0,787	2,587	0,480	0,360	0,563	4	☹	☹
TD117.UNC3/4-RE-	UNC 3/4-10	0,750	4,921	0,984	3,051	0,590	0,442	0,689	4	☹	☹
TD117.UNC7/8-RE-	UNC 7/8-9	0,875	5,512	0,984	3,581	0,697	0,523	0,750	4	☹	
TD117.UNC1.0-RE-	UNC 1"-8	1,000	6,299	1,181	3,756	0,800	0,600	0,811	4	☹	

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117.UNC1.0-RE-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

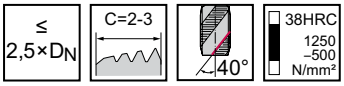
Tarauds machine HSS-E

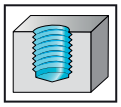
TD117 Advance mm

Thread·tec® Omni



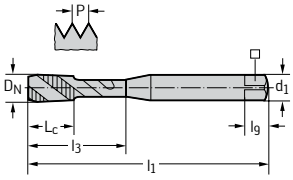
– Taraud universel



UNC ASME B1.1	2B	

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

DIN 2184-1

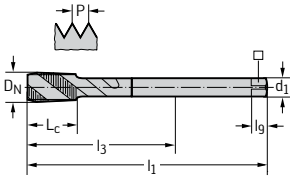


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD117-UNC2-C0-	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TD117-UNC3-C0-	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TD117-UNC4-C0-	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☹	☹
TD117-UNC5-C0-	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☹	☹
TD117-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	☹	☹
TD117-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☹	☹
TD117-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	☹	☹
TD117-UNC12-C0-	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	☹	☹
TD117-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD117-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD117-UNC5/16-L0-	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3	☹	☹
TD117-UNC3/8-L0-	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3	☹	☹
TD117-UNC7/16-L0-	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3	☹	☹
TD117-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4	☹	☹
TD117-UNC9/16-L0-	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4	☹	☹
TD117-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4	☹	☹
TD117-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	☹	☹
TD117-UNC7/8-L0-	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4	☹	☹
TD117-UNC1-L0-	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4	☹	☹
TD117-UNC1.1/8-L0-	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	5		☹
TD117-UNC1.1/4-L0-	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	5		☹
TD117-UNC1.1/2-L0-	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	5		☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD117-UNC1-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

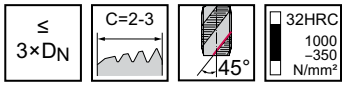
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

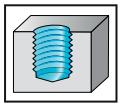
Tarauds machine HSS-E

TC115 Perform mm



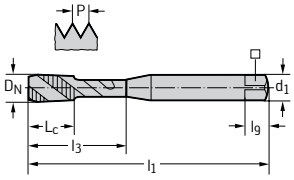

– Pour matériaux à copeaux longs



UNC ASME B1.1	2B	

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 371

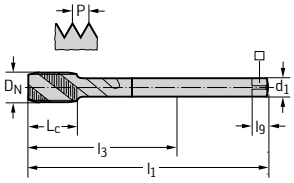


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC115-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	☹
TC115-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☹
TC115-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	☹
TC115-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	☹
TC115-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	☹
TC115-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC115-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC115-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3	☹
TC115-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3	☹
TC115-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC115-UNC1/2-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tarauds machine HSS-E

mm

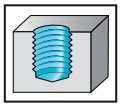
Paradur® N



– Pour matériaux à copeaux longs

UNC
ASME B1.1

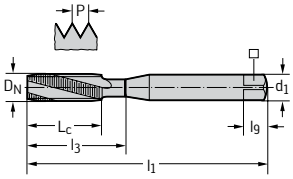
3B



≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 15° | 32HRC 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			

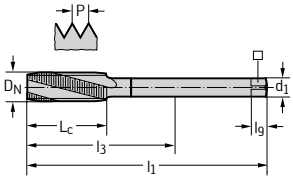
DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
22400-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
22400-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
22400-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
22400-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
22400-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
22400-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
22400-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
22450-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
22450-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
22450-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

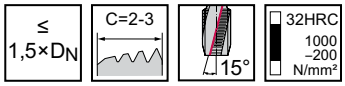
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® N

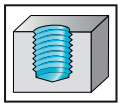


– Pour matériaux à copeaux longs



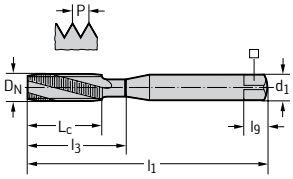
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			

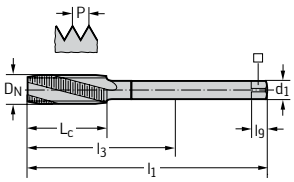
DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
22410-UNC1	UNC #1-64	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
22410-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
22410-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
22410-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
22410-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
22410-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
22410-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
22410-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
22410-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
22410-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
22460-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
22460-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
22460-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
22460-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
22460-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
22460-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

mm

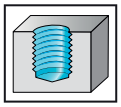
Paradur® X·pert P



– Pour matériaux à copeaux longs

UNC
ASME B1.1

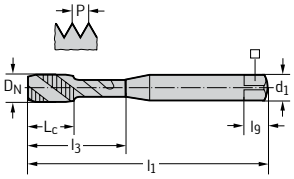
3B



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			●

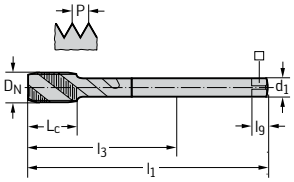
DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P22509-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P22509-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P22509-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
P22509-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P22509-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
P22509-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
P22509-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P22559-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	6	4,9	8	3
P22559-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	7	5,5	8	3
P22559-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	8	6,2	9	3
P22559-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	9	7	10	4
P22559-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	11	9	12	4
P22559-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	12	9	12	4
P22559-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	14	11	14	4
P22559-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	18	14,5	17	4
P22559-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	18	14,5	17	4
P22559-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	22	18	21	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

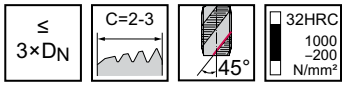
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

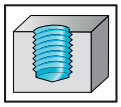


– Pour matériaux à copeaux longs



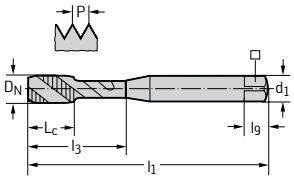
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			●

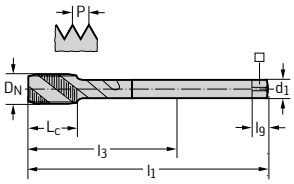
DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P22519-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P22519-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P22519-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P22519-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P22519-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
P22519-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P22519-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
P22519-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
P22519-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
P22519-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
P22519-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P22569-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
P22569-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
P22569-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4
P22569-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
P22569-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
P22569-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
P22569-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4
P22569-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	4
P22569-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	4
P22569-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

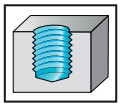
TC130 Supreme mm



– WY80AA : Bonne performance

UNC
ASME B1.1

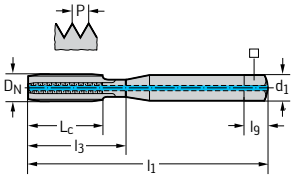
2BX



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●

DIN 2184-1

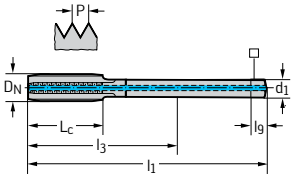


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC130-UNC1/4-C1-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	
TC130-UNC5/16-C1-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	
TC130-UNC3/8-C1-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC130-UNC1/4-C1-WY80AA

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC130-UNC1/2-L1-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3	
TC130-UNC5/8-L1-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3	
TC130-UNC3/4-L1-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3	
TC130-UNC1-L1-	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4	

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC130-UNC1-L1-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

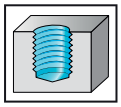
Paradur® Eco CI



– Pour matériaux à copeaux courts
– Nitruré

UNC
ASME B1.1

2B



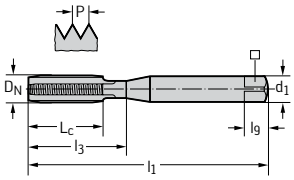
≤ 3×D_N

C=2-3

32HRC
1000
–100
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

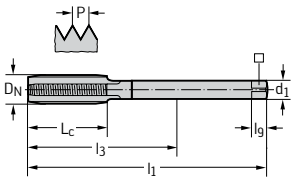
DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation NID	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E22314-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
E22314-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E22314-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4
E22314-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation NID	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E22364-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4
E22364-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4
E22364-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
E22364-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
E22364-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
E22364-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

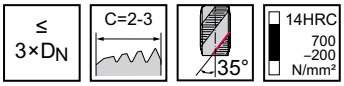
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert N



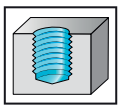
– Pour matériaux à copeaux longs



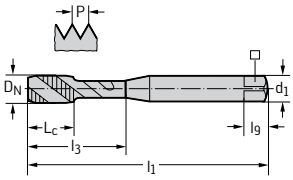
	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●	●		●

UNC
ASME B1.1

2B



DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
N22516-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	2
N22516-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N22516-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	2
N22516-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N22516-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	2
N22516-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	2
N22516-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

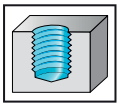
Paradur® Ni



– Pour matériaux à copeaux longs

UNC
ASME B1.1

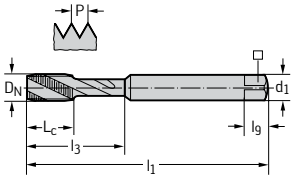
3B



≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 25° | 44HRC 1400 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●				●●		

~DIN 2184-1

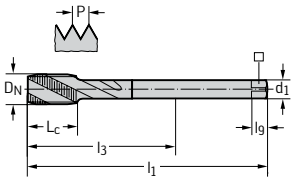


Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
224104-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
224104-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
224104-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
224104-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
224104-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
224104-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 8 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
224604-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
224604-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
224604-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

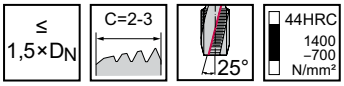
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni

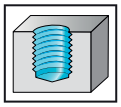


– Pour matériaux à copeaux longs



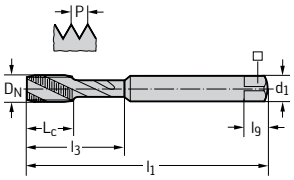
UNC
ASME B1.1

2B



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

~DIN 2184-1

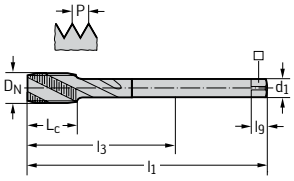


Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	224102-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	9	9	2,8	2,1	5	3
22410206-UNC4	224102-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	224102-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
22410206-UNC8	224102-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
22410206-UNC10	224102-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
22410206-UNC1/4	224102-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
22410206-UNC5/16	224102-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
22410206-UNC3/8	224102-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 10 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
22460206-UNC1/2	224602-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
22460206-UNC5/8	224602-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
22460206-UNC3/4	224602-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

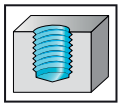
Paradur® Ti

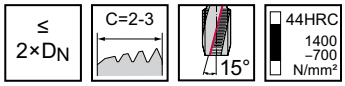


– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

UNC
ASME B1.1

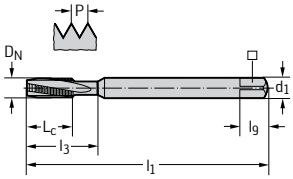
3B





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●	●●		

~DIN 2184-1

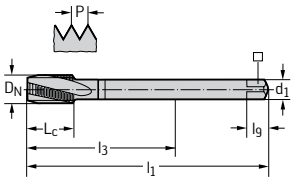


Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
224164-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
224164-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
224164-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
224164-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
224164-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
224664-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

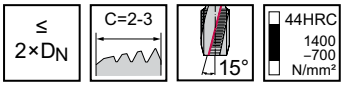
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

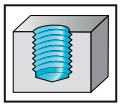


– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs



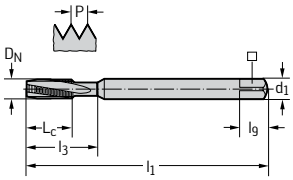
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●	●●		

~DIN 2184-1

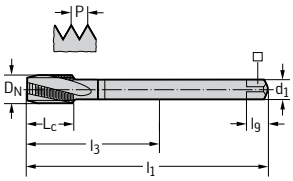


Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
22416-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
22416-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
22416-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
22416-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
22416-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
22416-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
22416-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
22466-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
22466-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
22466-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

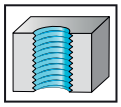
Tarauds machine HSS-E-PM

TD218 Supreme mm

Thread·tec® Optima



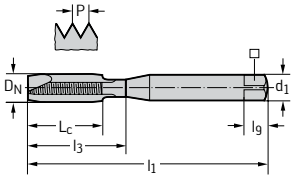
– Pour matériaux à copeaux longs

UNF ASME B1.1	2BX	

≤ 3,5×D_N	B=3,5-5	42HRC 1350 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●	●●	●	●●			

DIN2184-1R

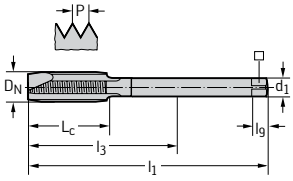


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD218-UNF4-C0-	UNF #4-48	2,844	48	56	9	18	3,5	2,7		3	
★ TD218-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	40	56	11	20	4	3		3	
★ TD218-UNF8-C0-	UNF #8-36	4,165	36	63	12	21	4,5	3,4		3	
★ TD218-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	32	70	13	25	6	4,9		3	
★ TD218-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	28	80	15	30	7	5,5		3	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218-UNF1/4-C0-WW60RG

DIN2184-1T



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD218-UNF5/16-L0-	UNF 5/16-24	7,938	24	90	18	67	6	4,9		3	
★ TD218-UNF3/8-L0-	UNF 3/8-24	9,525	24	100	20	77	7	5,5		3	
★ TD218-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	20	100	21	73	9	7		4	
★ TD218-UNF5/8-L0-	UNF 5/8-18	15,875	18	100	21	58	12	9		4	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218-UNF1/2-L0-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

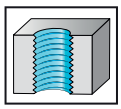
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM
TD218 Supreme inch
Thread·tec® Optima



– Pour matériaux à copeaux longs

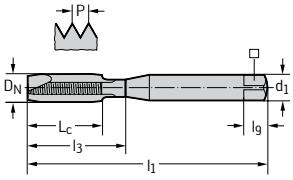
DIN ANSI | UNF ASME B1.1 | 2BX



≤ 3,5×D_N | B=3,5-5 | 42HRC 1350 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI

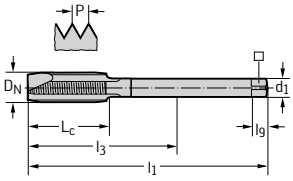


Désignation	D_N-P	D_N inch	Filets par pouce	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WW60RG
★ TD218.UNF10-C0-	UNF #10-32	0,190	32	2,756	0,512	0,984	0,194	0,152		3	
★ TD218.UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	0,250	28	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191		3	
★ TD218.UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	0,313	24	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238		3	
★ TD218.UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	0,375	24	3,937	0,787	1,535	0,381	0,286		3	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218.UNF1/4-C0-WW60RG

C1

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	Filets par pouce	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WW60RG
★ TD218.UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	0,437	20	3,937	0,787	2,941	0,323	0,242		3	
★ TD218.UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	0,500	20	3,937	0,827	2,831	0,367	0,275		4	
★ TD218.UNF5/8-L0-	UNF 5/8-18	0,625	18	3,937	0,827	2,252	0,480	0,360		4	
★ TD218.UNF3/4-L0-	UNF 3/4-16	0,750	16	4,331	0,945	2,461	0,590	0,442		4	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218.UNF1/2-L0-WW60RG

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

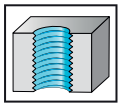
Prototex® Eco Plus



– Pour matériaux à copeaux longs

UNF
ASME B1.1

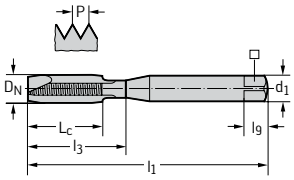
2B



≤ 3,5×D_N | B=3,5-5 | 42HRC 1350 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

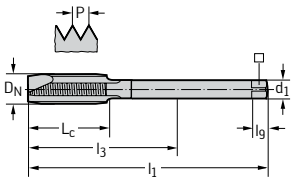
DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2321302-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2321302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2326302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
EP2326302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
EP2326302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
EP2326302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance inch

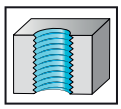
Thread·tec® Omni



– Taraud universel
– Pour tolérances 2B et 3B

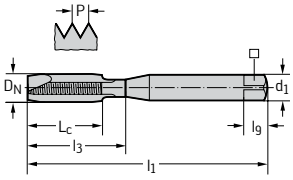
≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 ~350 N/mm²

DIN ANSI | UNF ASME B1.1 | 2B / 3B



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

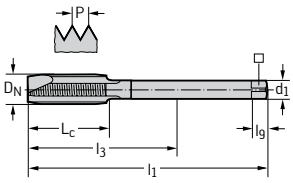
DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC	WY80RG
TD217.UNF0-G0-	UNF #0-80	0,060	1,575	0,256	0,256	0,141	0,110	0,19	2	☹	☹
TD217.UNF1-G0-	UNF #1-72	0,073	1,772	0,236	0,354	0,141	0,110	0,19	2		☹
TD217.UNF3-G0-	UNF #3-56	0,099	1,969	0,315	0,492	0,141	0,110	0,19	2		☹
TD217.UNF4-G0-	UNF #4-48	0,112	2,205	0,354	0,709	0,141	0,110	0,19	2		☹
TD217.UNF5-G0-	UNF #5-44	0,125	2,205	0,394	0,709	0,141	0,110	0,19	2		☹
TD217.UNF6-G0-	UNF #6-40	0,138	2,205	0,433	0,787	0,141	0,110	0,19	2		☹
TD217.UNF8-G0-	UNF #8-36	0,164	2,48	0,472	0,827	0,168	0,131	0,250	3		☹
TD217.UNF10-G0-	UNF #10-32	0,190	2,756	0,512	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☹	☹
TD217.UNF12-G0-	UNF #12-28	0,216	3,150	0,591	1,181	0,220	0,165	0,281	3		☹
TD217.UNF1/4-G0-	UNF 1/4-28	0,250	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☹	☹
TD217.UNF5/16-G0-	UNF 5/16-24	0,312	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3		☹
TD217.UNF3/8-G0-	UNF 3/8-24	0,375	3,543	0,787	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217.UNF0-G0-WY80FC

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC	WY80RG
TD217.UNF7/16-R0-	UNF 7/16-20	0,437	3,937	0,787	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☹	☹
TD217.UNF1/2-R0-	UNF 1/2-20	0,500	3,937	0,827	2,831	0,367	0,275	0,437	4	☹	☹
TD217.UNF9/16-R0-	UNF 9/16-18	0,562	3,937	0,827	2,768	0,429	0,322	0,500	4	☹	☹
TD217.UNF5/8-R0-	UNF 5/8-18	0,625	3,937	0,827	2,193	0,480	0,360	0,563	4	☹	☹
TD217.UNF3/4-R0-	UNF 3/4-16	0,750	4,331	0,945	2,461	0,590	0,442	0,689	4	☹	☹
TD217.UNF7/8-R0-	UNF 7/8-14	0,875	4,921	0,945	2,99	0,697	0,523	0,750	4	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217.UNF1/2-R0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance inch

Thread·tec® Omni

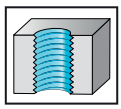


– Taraud universel

DIN ANSI

UNF
ASME B1.1

+.003"
(H7)



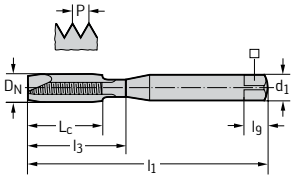
≤ 3×D_N





	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80RG
TD217.UNF10-E0-	UNF #10-32	0,190	2,756	0,512	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☹
TD217.UNF1/4-E0-	UNF 1/4-28	0,250	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☹
TD217.UNF5/16-E0-	UNF 5/16-24	0,312	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD217.UNF1/4-E0-WY80RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

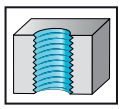
TD217 Advance inch

Thread·tec® Omni



– Taraud universel

DIN ANSI | UNF ASME B1.1 | +.005" (H11)

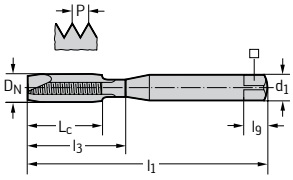


≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI

Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80RG
TD217.UNF3/8-F0-	UNF 3/8-24	0,375	3,543	0,787	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☹

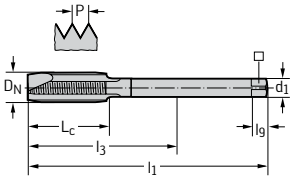


Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD217.UNF3/8-F0-WY80RG

C1

DIN-ANSI

Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80RG
TD217.UNF7/16-P0-	UNF 7/16-20	0,437	3,937	0,787	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☹
TD217.UNF1/2-P0-	UNF 1/2-20	0,500	3,937	0,827	2,831	0,367	0,275	0,437	4	☹



Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD217.UNF1/2-P0-WY80RG

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

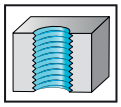
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

UNF
ASME B1.1

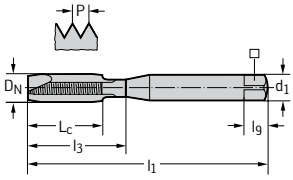
2B



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 ~350 N/mm²

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

DIN 2184-1

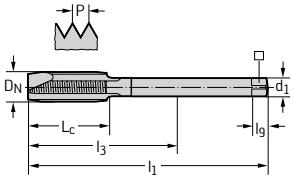


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-UNF0-C0-	UNF #0-80	1,524	40	8	8	2,5	2,1	5	2		☹
TD217-UNF1-C0-	UNF #1-72	1,854	45	6	9	2,8	2,1	5	2		☹
TD217-UNF2-C0-	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2		☹
TD217-UNF3-C0-	UNF #3-56	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2		☹
TD217-UNF4-C0-	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2		☹
TD217-UNF5-C0-	UNF #5-44	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2		☹
TD217-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2		☹
TD217-UNF8-C0-	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3		☹
TD217-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	☹	☹
TD217-UNF12-C0-	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3		☹
TD217-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-UNF0-C0-WY80FC

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-UNF5/16-L0-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3	☹	☹
TD217-UNF3/8-L0-	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3	☹	☹
TD217-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3	☹	☹
TD217-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4	☹	☹
TD217-UNF9/16-L0-	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4		☹
TD217-UNF5/8-L0-	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4		☹
TD217-UNF3/4-L0-	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4	☹	☹
TD217-UNF7/8-L0-	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4		☹
TD217-UNF1-L0-	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4		☹
TD217-UNF1.1/8-L0-	UNF 1.1/8-12	28,575	150	26	85	22	18	21	4		☹
TD217-UNF1.1/4-L0-	UNF 1.1/4-12	31,75	150	26	85	22	18	21	4		☹
TD217-UNF1.3/8-L0-	UNF 1.3/8-12	34,925	170	28	101	28	22	25	5		☹
TD217-UNF1.1/2-L0-	UNF 1.1/2-12	38,1	170	28	101	28	22	25	5		☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-UNF1-L0-WY80FC

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

C1

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

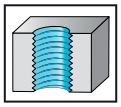
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

UNF
ASME B1.1

3B



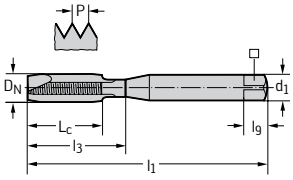
≤ 3×D_N

B=3,5-5

38HRC
1250
–350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-UNF2-B0-	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	☹
TD217-UNF4-B0-	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☹
TD217-UNF6-B0-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2	☹
TD217-UNF8-B0-	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2	☹
TD217-UNF10-B0-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	☹
TD217-UNF12-B0-	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	☹
TD217-UNF1/4-B0-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-UNF1/4-B0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

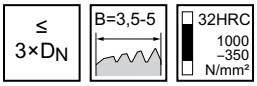
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

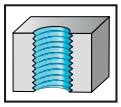
Tarauds machine pour HSS-E

TC216 Perform mm



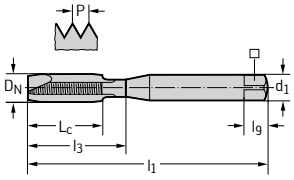

– Pour matériaux à copeaux longs



UNF ASME B1.1	2B	

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

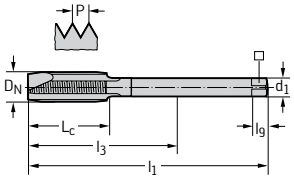


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC216-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	✱
TC216-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	✱
TC216-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	✱
TC216-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	20	39	10	8	11	3	✱

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC216-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC216-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3	✱
TC216-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4	✱

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC216-UNF1/2-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ✱

☺ 😐 ✱ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

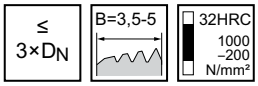
Tarauds machine HSS-E

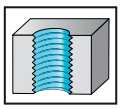
mm

Prototex® X-pert P



– Pour matériaux à copeaux longs

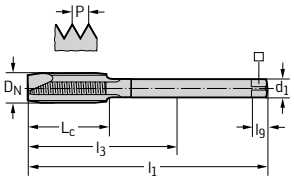


UNF ASME B1.1	2B	

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●

DIN 2184-1

Désignation TIN	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
P2336005-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4



Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

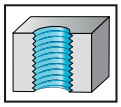


– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

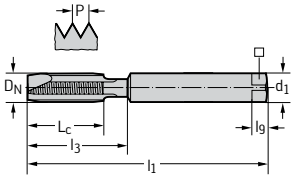
UNF
ASME B1.1

3B



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

~DIN 2184-1

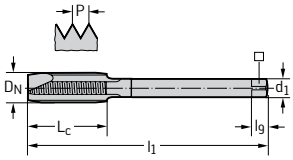


Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	23207-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	23207-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2320706-UNF10	23207-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2320706-UNF1/4	23207-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2320706-UNF5/16	23207-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2320706-UNF3/8	23207-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2325706-UNF7/16	23257-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2325706-UNF1/2	23257-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	23257-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

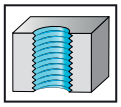



– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

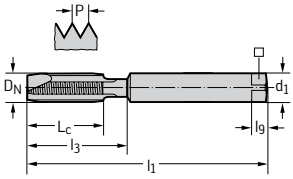
UNF
ASME B1.1

2B



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

~DIN 2184-1



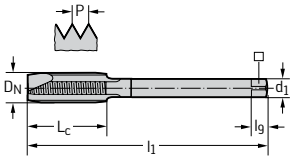
Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2321706-UNF5	23217-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	23217-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2321706-UNF1/4	23217-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2321706-UNF5/16	23217-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2321706-UNF3/8	23217-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

C1

≤ UNF 10 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2326706-UNF7/16	23267-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2326706-UNF1/2	23267-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2326706-UNF5/8	23267-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

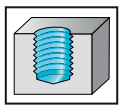
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM
TD118 Supreme inch
Thread·tec® Optima



– Pour matériaux à copeaux longs

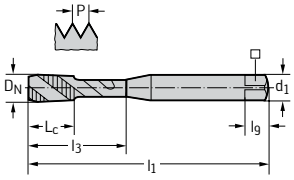
DIN ANSI | UNF ASME B1.1 | 2BX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

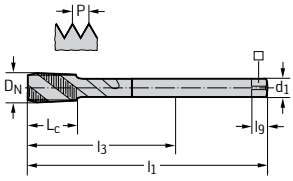
DIN/ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	Filets par pouce	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WW60RG
★ TD118.UNF10-C0-	UNF #10-32	0,190	32	2,756	0,315	0,787	0,194	0,152		3	
★ TD118.UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	0,250	28	3,150	0,394	1,004	0,255	0,191		3	
★ TD118.UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	0,313	24	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238		3	
★ TD118.UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	0,375	24	3,937	0,472	1,535	0,381	0,286		3	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118.UNF1/4-C0-WW60RG

DIN/ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	Filets par pouce	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WW60RG
★ TD118.UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	0,437	20	3,937	0,591	2,941	0,323	0,242		3	
★ TD118.UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	0,500	20	3,937	0,512	2,831	0,367	0,275		4	
★ TD118.UNF9/16-L0-	UNF 9/16-18	0,562	18	3,937	0,591	2,256	0,429	0,322		4	
★ TD118.UNF5/8-L0-	UNF 5/8-18	0,625	18	3,937	0,591	2,252	0,480	0,360		4	
★ TD118.UNF3/4-L0-	UNF 3/4-16	0,750	16	4,331	0,669	2,461	0,590	0,442		4	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118.UNF1/2-L0-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

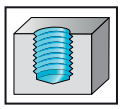
TD118 Supreme inch

Thread·tec® Optima



– Pour matériaux à copeaux longs

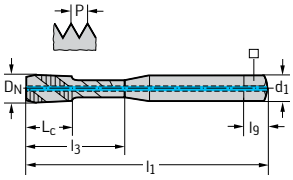
DIN ANSI | UNF ASME B1.1 | 2BX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

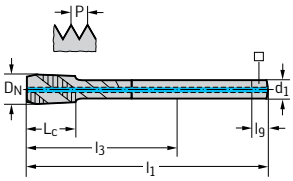
DIN/ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	Filets par pouce	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WW60RG
★ TD118.UNF1/4-C1-	UNF 1/4-28	0,250	28	3,150	0,394	1,004	0,255	0,191		3	
★ TD118.UNF5/16-C1-	UNF 5/16-24	0,313	24	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238		3	
★ TD118.UNF3/8-C1-	UNF 3/8-24	0,375	24	3,937	0,472	1,535	0,381	0,286		3	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118.UNF1/4-C1-WW60RG

DIN/ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	Filets par pouce	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WW60RG
★ TD118.UNF7/16-L1-	UNF 7/16-20	0,437	20	3,937	0,591	2,941	0,323	0,242		3	
★ TD118.UNF1/2-L1-	UNF 1/2-20	0,500	20	3,937	0,512	2,831	0,367	0,275		4	
★ TD118.UNF5/8-L1-	UNF 5/8-18	0,625	18	3,937	0,591	2,252	0,480	0,360		4	
★ TD118.UNF3/4-L1-	UNF 3/4-16	0,750	16	4,331	0,669	2,461	0,590	0,442		4	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118.UNF1/2-L1-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

TD118 Supreme mm

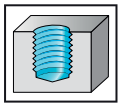
Thread·tec® Optima



– Pour matériaux à copeaux longs

UNF
ASME B1.1

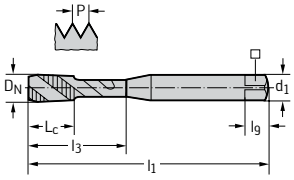
2BX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN 2184-1 R

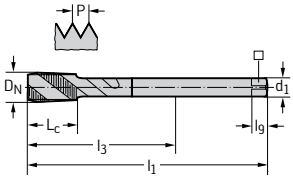


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-UNF4-C0-	UNF #4-48	2,844	48	56	6	10,5	3,5	2,7		3	
★ TD118-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	40	56	6,5	13	4	3		3	
★ TD118-UNF8-C0-	UNF #8-36	4,165	36	63	7	15	4,5	3,4		3	
★ TD118-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	32	70	8	20	6	4,9		3	
★ TD118-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	28	80	10	25,5	7	5,5		3	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-UNF1/4-C0-WW60RG

DIN 2184-1 T



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-UNF5/16-L0-	UNF 5/16-24	7,938	24	90	12	67	6	4,9		3	
★ TD118-UNF3/8-L0-	UNF 3/8-24	9,525	24	100	12	77	7	5,5		3	
★ TD118-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	20	100	13	73	9	7		4	
★ TD118-UNF5/8-L0-	UNF 5/8-18	15,875	18	100	15	58	12	9		4	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-UNF1/2-L0-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

TD118 Supreme mm

Thread·tec® Optima

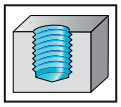



– Pour matériaux à copeaux longs



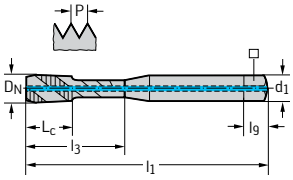
UNF
ASME B1.1

2BX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN 2184-1 R

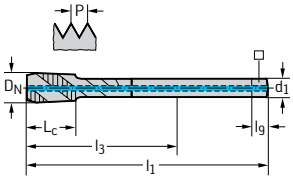


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-UNF1/4-C1-	UNF 1/4-28	6,35	28	80	10	25,5	7	5,5		3	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-UNF1/4-C1-WW60RG

DIN 2184-1 T



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-UNF5/16-L1-	UNF 5/16-24	7,938	24	90	12	67	6	4,9		3	☹
★ TD118-UNF3/8-L1-	UNF 3/8-24	9,525	24	100	12	77	7	5,5		3	☹
★ TD118-UNF1/2-L1-	UNF 1/2-20	12,7	20	100	13	73	9	7		4	☹
★ TD118-UNF5/8-L1-	UNF 5/8-18	15,875	18	100	15	58	12	9		4	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-UNF1/2-L1-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

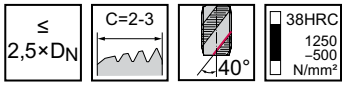
Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance inch

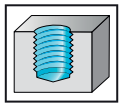
Thread·tec® Omni



– Taraud universel
– Pour tolérances 2B et 3B

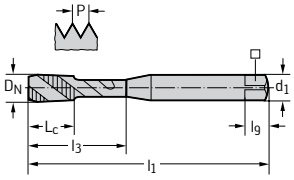


DIN ANSI | UNF ASME B1.1 | 2B / 3B



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

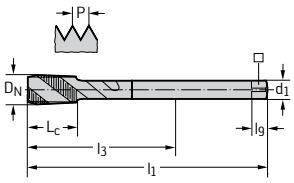
DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC	WY80RG
TD117.UNF0-G0-	UNF #0-80	0,060	1,575	0,197	0,197	0,141	0,110	0,19	3	☹	☹
TD117.UNF1-G0-	UNF #1-72	0,073	1,772	0,157	0,354	0,141	0,110	0,19	3	☹	☹
TD117.UNF2-G0-	UNF #2-64	0,086	1,772	0,157	0,472	0,141	0,110	0,19	3		☹
TD117.UNF3-G0-	UNF #3-56	0,099	1,969	0,157	0,492	0,141	0,110	0,19	3		☹
TD117.UNF4-G0-	UNF #4-48	0,112	2,205	0,236	0,709	0,141	0,110	0,19	3		☹
TD117.UNF6-G0-	UNF #6-40	0,138	2,205	0,256	0,787	0,141	0,110	0,19	3		☹
TD117.UNF8-G0-	UNF #8-36	0,164	2,48	0,276	0,827	0,168	0,131	0,250	3		☹
TD117.UNF10-G0-	UNF #10-32	0,190	2,756	0,315	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☹	☹
TD117.UNF12-G0-	UNF #12-28	0,216	3,150	0,394	1,181	0,220	0,165	0,281	3		☹
TD117.UNF1/4-G0-	UNF 1/4-28	0,250	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☹	☹
TD117.UNF5/16-G0-	UNF 5/16-24	0,312	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☹	☹
TD117.UNF3/8-G0-	UNF 3/8-24	0,375	3,543	0,472	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117.UNF0-G0-WY80FC

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC	WY80RG
TD117.UNF7/16-R0-	UNF 7/16-20	0,437	3,937	0,591	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☹	☹
TD117.UNF1/2-R0-	UNF 1/2-20	0,500	3,937	0,591	2,831	0,367	0,275	0,437	4	☹	☹
TD117.UNF9/16-R0-	UNF 9/16-18	0,562	3,937	0,591	2,768	0,429	0,322	0,500	4	☹	☹
TD117.UNF5/8-R0-	UNF 5/8-18	0,625	3,937	0,591	2,193	0,480	0,360	0,563	4	☹	☹
TD117.UNF3/4-R0-	UNF 3/4-16	0,750	4,331	0,669	2,461	0,590	0,442	0,689	4	☹	☹
TD117.UNF7/8-R0-	UNF 7/8-14	0,875	4,921	0,709	2,99	0,697	0,523	0,750	4	☹	☹
TD117.UNF1.0-R0-	UNF 1"-12	1,000	5,512	0,787	2,968	0,800	0,600	0,811	5		☹
TD117.UNF1.1/8-R0-	UNF 1.1/8-12	1,125	5,906	0,787	3,293	0,896	0,672	0,880	5		☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD117.UNF1.0-R0-WY80RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tarauds machine HSS-E

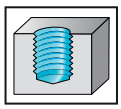
TD117 Advance inch

Thread·tec® Omni



– Taraud universel
– Pour tolérances 2B et 3B

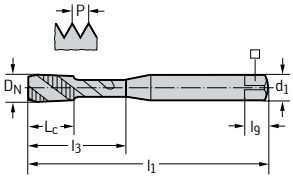
DIN ANSI | UNF ASME B1.1 | 2B / 3B



≤ 2,5×D_N | E=1,5-2 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN-ANSI

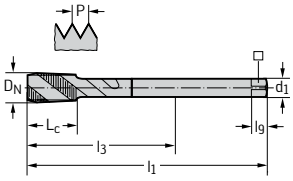


Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC
TD117.UNF0-GE-	UNF #0-80	0,060	1,575	0,197	0,197	0,141	0,110	0,19	3	●●
TD117.UNF10-GE-	UNF #10-32	0,190	2,756	0,315	0,984	0,194	0,152	0,250	3	●●
TD117.UNF1/4-GE-	UNF 1/4-28	0,250	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	●●
TD117.UNF5/16-GE-	UNF 5/16-24	0,312	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	●●
TD117.UNF3/8-GE-	UNF 3/8-24	0,375	3,543	0,472	1,535	0,381	0,286	0,437	3	●●

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117.UNF0-GE-WY80FC

C1

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC
TD117.UNF7/16-RE-	UNF 7/16-20	0,437	3,937	0,591	2,862	0,323	0,242	0,406	3	●●
TD117.UNF1/2-RE-	UNF 1/2-20	0,500	3,937	0,591	2,831	0,367	0,275	0,437	4	●●
TD117.UNF9/16-RE-	UNF 9/16-18	0,562	3,937	0,591	2,768	0,429	0,322	0,500	4	●●
TD117.UNF5/8-RE-	UNF 5/8-18	0,625	3,937	0,591	2,193	0,480	0,360	0,563	4	●●
TD117.UNF3/4-RE-	UNF 3/4-16	0,750	4,331	0,669	2,461	0,590	0,442	0,689	4	●●

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117.UNF1/2-RE-WY80FC

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance inch

Thread·tec® Omni

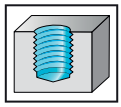


– Taraud universel

DIN ANSI

UNF
ASME B1.1

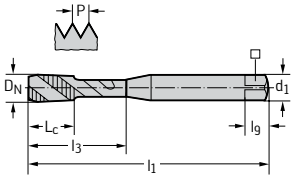
+.003"
(H7)



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80RG
TD117.UNF10-E0-	UNF #10-32	0,190	2,756	0,315	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☹
TD117.UNF1/4-E0-	UNF 1/4-28	0,250	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☹
TD117.UNF5/16-E0-	UNF 5/16-24	0,312	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD117.UNF1/4-E0-WY80RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

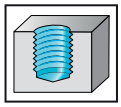
TD117 Advance inch

Thread·tec® Omni



– Taraud universel

DIN ANSI | UNF ASME B1.1 | +.005" (H11)

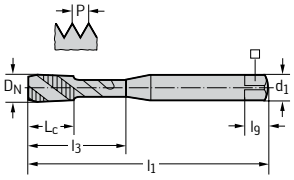


≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI

Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80RG
TD117.UNF3/8-F0-	UNF 3/8-24	0,375	3,543	0,472	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☹

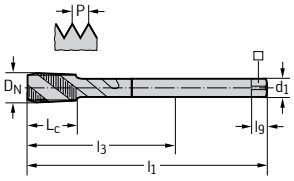


Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD117.UNF3/8-F0-WY80RG

C1

DIN-ANSI

Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80RG
TD117.UNF3/4-P0-	UNF 3/4-16	0,750	4,331	0,669	2,461	0,590	0,442	0,689	4	☹



Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD117.UNF3/4-P0-WY80RG

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

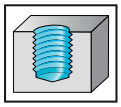
Thread·tec® Omni

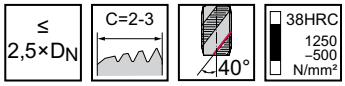


– Taraud universel

UNF
ASME B1.1

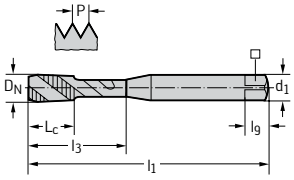
2B





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

DIN 2184-1

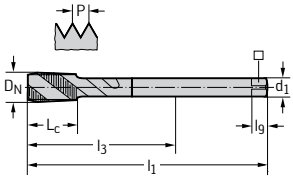


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD117-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3		☹
TD117-UNF8-C0-	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☹	☹
TD117-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	☹	☹
TD117-UNF12-C0-	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	☹	☹
TD117-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD117-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD117-UNF5/16-L0-	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3	☹	☹
TD117-UNF3/8-L0-	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3	☹	☹
TD117-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3	☹	☹
TD117-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4	☹	☹
TD117-UNF9/16-L0-	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4	☹	☹
TD117-UNF5/8-L0-	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4	☹	☹
TD117-UNF3/4-L0-	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4	☹	☹
TD117-UNF7/8-L0-	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4	☹	☹
TD117-UNF1-L0-	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD117-UNF1-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

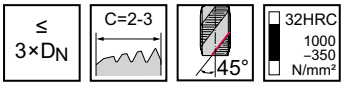
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TC115 Perform mm



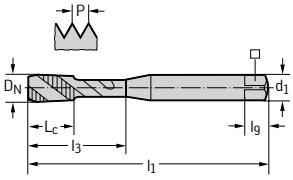

– Pour matériaux à copeaux longs



UNF ASME B1.1	2B	

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 371

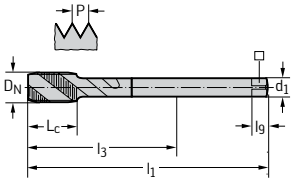


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC115-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	●●
TC115-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	●●
TC115-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	●●
TC115-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	●●
TC115-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3	●●

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC115-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC115-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3	●●
TC115-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4	●●

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TC115-UNF1/2-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

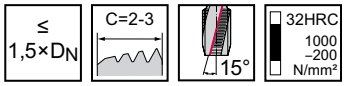
mm

Paradur® N



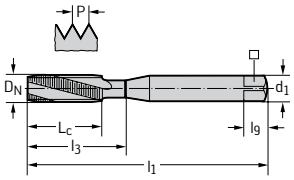
– Pour matériaux à copeaux longs

UNF ASME B1.1	3B	



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			

DIN 2184-1

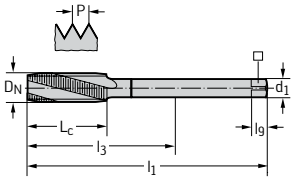


Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
23400-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
23400-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
23400-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
23400-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
23400-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
23400-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
23400-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
23450-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
23450-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
23450-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
23450-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
23450-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
23450-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
23450-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

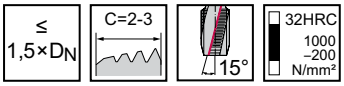
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® N



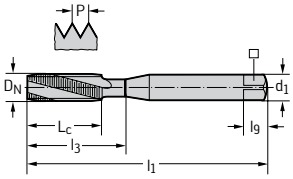
– Pour matériaux à copeaux longs



UNF	2B	
ASME B1.1		

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			

DIN 2184-1



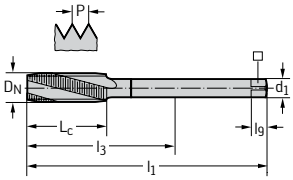
Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
23410-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
23410-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
23410-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
23410-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
23410-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
23410-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
23410-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

C1

UNF 0 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
23460-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
23460-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
23460-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
23460-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
23460-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
23460-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
23460-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
23460-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

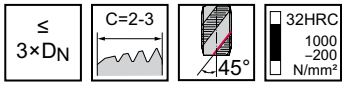
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

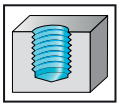



– Pour matériaux à copeaux longs



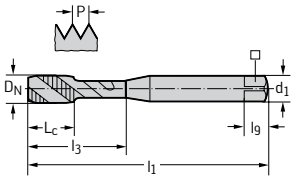
UNF
ASME B1.1

2B



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

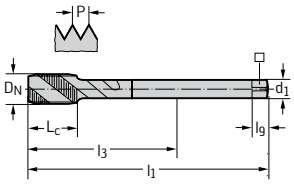
DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	P23519-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P23519-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P23519-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P23519-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	P23519-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P23519-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	P23519-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
P2351905-UNF1/4	P23519-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P2356905-UNF5/16	P23569-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
P2356905-UNF3/8	P23569-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
P2356905-UNF7/16	P23569-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
P2356905-UNF1/2	P23569-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
P2356905-UNF9/16	P23569-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
P2356905-UNF5/8	P23569-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
P2356905-UNF3/4	P23569-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
P2356905-UNF7/8	P23569-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
	P23569-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5
	P23569-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	20	85	22	18	21	5
	P23569-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	20	85	22	18	21	5
	P23569-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	22	101	28	22	25	5
	P23569-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	22	101	28	22	25	5

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

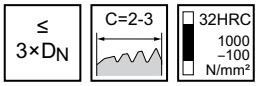
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

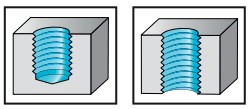


– Pour matériaux à copeaux courts
– Nitruré



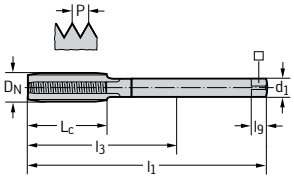
UNF
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation NID	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E23364-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4
E23364-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4
E23364-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
E23364-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
E23364-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
E23364-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
E23364-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
E23364-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

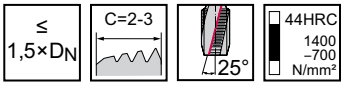
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni

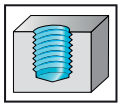


– Pour matériaux à copeaux longs



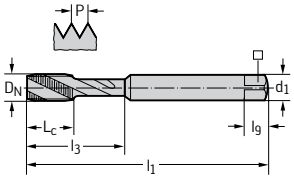
UNF
ASME B1.1

3B



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

~DIN 2184-1

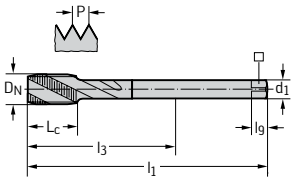


Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	234104-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	13	42	4,5	3,4	6	3
23410406-UNF10	234104-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	234104-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
23410406-UNF1/4	234104-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
23410406-UNF5/16	234104-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
23410406-UNF3/8	234104-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNF 10 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
23460406-UNF7/16	234604-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	234604-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
23460406-UNF5/8	234604-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

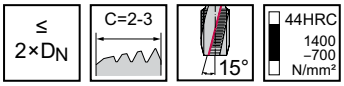
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

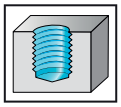


– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs



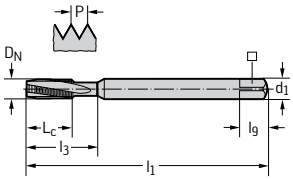
UNF
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●	●●		

~DIN 2184-1

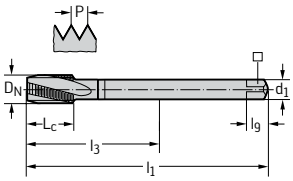


Parallel shank

Désignation non revêtu	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N
234164-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
234164-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
234164-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
234164-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N
234664-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	8	6,2	9	4
234664-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	9	7	10	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

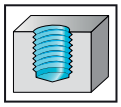
Paradur® Ti



– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

UNF
ASME B1.1

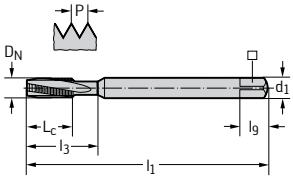
2B



≤ 2×D_N | C=2-3 | 15° | 44HRC 1400 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●	●●		

~DIN 2184-1

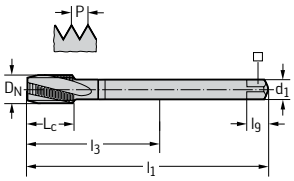


Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
23416-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	35	4	3	6	3
23416-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
23416-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
23416-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
23416-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
23466-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
23466-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
23466-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

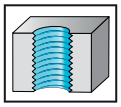
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

UNEF
ASME B1.1

2B



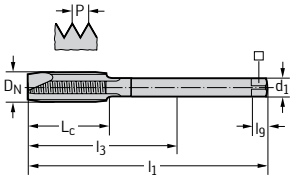
≤ 3×D_N

B=3,5-5

38HRC
1250
–350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-UNEF1/4-L0-	UNEF 1/4-32	6,35	80	15	59	4,5	3,4	6	3	☹
TD217-UNEF5/16-L0-	UNEF 5/16-32	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3	☹
TD217-UNEF3/8-L0-	UNEF 3/8-32	9,525	90	20	67	7	5,5	8	3	☹
TD217-UNEF7/16-L0-	UNEF 7/16-28	11,113	90	20	66	8	6,2	9	3	☹
TD217-UNEF1/2-L0-	UNEF 1/2-28	12,7	100	21	73	9	7	10	4	☹
TD217-UNEF9/16-L0-	UNEF 9/16-24	14,288	100	21	71	11	9	12	4	☹
TD217-UNEF5/8-L0-	UNEF 5/8-24	15,875	100	21	58	12	9	12	4	☹
TD217-UEF11/16-L0-	UNEF 11/16-24	17,463	110	24	66	14	11	14	4	☹
TD217-UNEF3/4-L0-	UNEF 3/4-20	19,05	110	24	66	14	11	14	4	☹
TD217-UNEF7/8-L0-	UNEF 7/8-20	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-UEF11/16-L0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

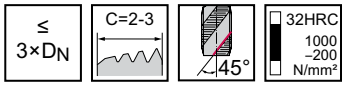
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

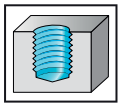


– Pour matériaux à copeaux longs



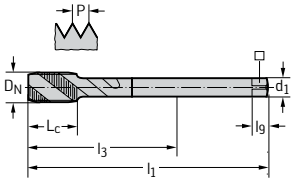
UNEF
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			●

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P235692-UNEF1/4	UNEF 1/4-32	6,35	80	10	59	4,5	3,4	6	3
P235692-UNEF5/16	UNEF 5/16-32	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
P235692-UNEF3/8	UNEF 3/8-32	9,525	90	12	67	7	5,5	8	3
P235692-UNEF7/16	UNEF 7/16-28	11,113	90	15	66	8	6,2	9	3
P235692-UNEF1/2	UNEF 1/2-28	12,7	100	13	73	9	7	10	4
P235692-UNEF9/16	UNEF 9/16-24	14,288	100	15	71	11	9	12	4
P235692-UNEF5/8	UNEF 5/8-24	15,875	100	15	58	12	9	12	4
P235692-UNEF11/16	UNEF 11/16-24	17,463	110	17	66	14	11	14	4
P235692-UNEF3/4	UNEF 3/4-20	19,05	110	17	66	14	11	14	4
P235692-UNEF7/8	UNEF 7/8-20	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
P235692-UNEF1	UNEF 1"-20	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

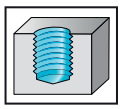
TD117 Advance inch

Thread·tec® Omni



– Taraud universel
– Pour tolérances 2B et 3B

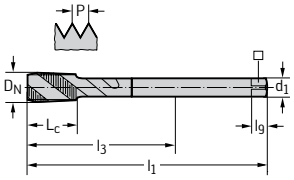
DIN ANSI | UN-8 ASME B1.1 | 2B / 3B



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80RG
TD117.UN1.1/8-R0-	UN 1.1/8-8	1,125	7,087	1,181	4,474	0,896	0,672	0,880	5	☹
TD117.UN1.1/4-R0-	UN 1.1/4-8	1,250	7,087	1,181	4,354	1,021	0,766	1,000	5	☹
TD117.UN1.3/8-R0-	UN 1.3/8-8	1,375	7,874	1,181	4,016	1,108	0,831	1,063	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80RG: TD117.UN1.1/4-R0-WY80RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

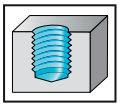
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

UN-8
ASME B1.1

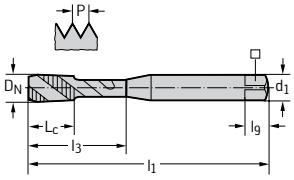
2B / 3B



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD117-UN1.1/8-K0-	UN 1.1/8-8	28,575	160	30	97	20	16	19	5	☹
TD117-UN1.1/4-K0-	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	115	22	18	21	5	☹
TD117-UN1.3/8-K0-	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	131	28	22	25	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117-UN1.1/4-K0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

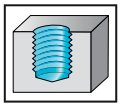
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

UN-8
ASME B1.1

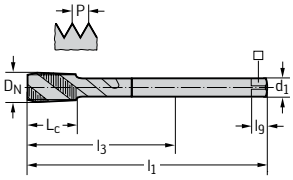
2B



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD117-UN1.1/8-L0-	UN 1.1/8-8	28,575	160	30	97	20	16	19	5	☹
TD117-UN1.1/4-L0-	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	115	22	18	21	5	☹
TD117-UN1.3/8-L0-	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	131	28	22	25	5	☹
TD117-UN1.1/2-L0-	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	131	28	22	25	5	☹
TD117-UN1.5/8-L0-	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	102	32	24	27	6	☹
TD117-UN1.3/4-L0-	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	97	36	29	32	6	☹
TD117-UN1.7/8-L0-	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	122	36	29	32	6	☹
TD117-UN2-L0-	UN 2"-8	50,8	225	36	95	40	32	35	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117-UN1.1/2-L0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

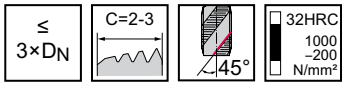
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert P



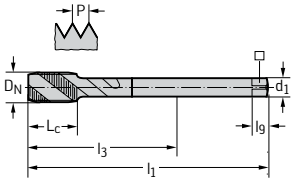
– Pour matériaux à copeaux longs



UN-8	2B	
ASME B1.1		

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			●

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P265676-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	5
P265676-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	5
P265676-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
P265676-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
P265676-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	6
P265676-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
P265676-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
P265676-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

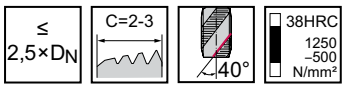
Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance inch

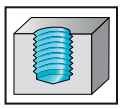
Thread·tec® Omni



– Taraud universel
– Pour tolérances 2B et 3B

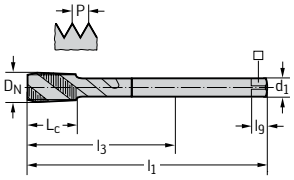


DIN ANSI | UNS ASME B1.1 | 2B / 3B



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

DIN-ANSI

	Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC	WY80RG
	TD117.UNS1.0-R0-	UNS 1"-14	1,000	5,512	0,787	2,968	0,800	0,600	0,811	5	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117.UNS1.0-R0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

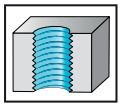
Prototex® TiNi Plus



– Recommandé avec une émulsion
– Diamètre extérieur arrondi

MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



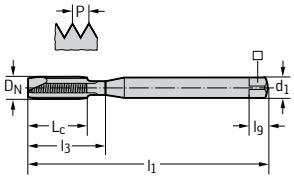
≤ 2×D_N

B=3,5-5

44HRC
1400
–700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371



Parallel shank

Désignation ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2020763-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2020763-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2020763-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2020763-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2020763-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29	8	6,2	9	3
2020763-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

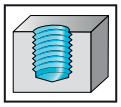
Tarauds machine HSS-E-PM

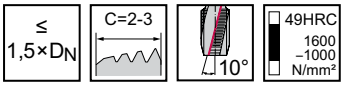
mm

Paradur® Ni 10



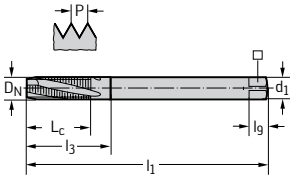
– Diamètre extérieur arrondi
– Pour matériaux à copeaux longs et courts

MJ DIN ISO 5855-1	ISO1/4H	



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●	●●		

~DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2041014-MJ3	MJ 3	0,5	56	8	8	3,5	2,7	6	3
2041014-MJ4	MJ 4	0,7	63	10,5	10,5	4,5	3,4	6	3
2041014-MJ5	MJ 5	0,8	70	13	13	6	4,9	8	3
2041014-MJ6	MJ 6	1	80	15,5	15,5	6	4,9	8	3

Sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 😞 / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

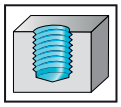
Paradur® Ti



– Recommandé avec de l'huile
– Diamètre extérieur arrondi

MJ
DIN ISO 5855-1

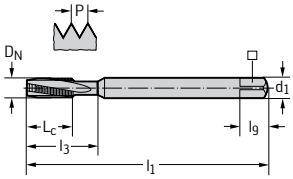
ISO1/4H



≤ 2×D_N | C=2-3 | 15° | 44HRC 1400 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●	●●		

~DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
204164-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
204164-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
204164-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
204164-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
204164-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
204164-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ MJ 5 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

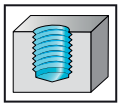
Paradur® Ti Plus



– Recommandé avec une émulsion
– Diamètre extérieur arrondi

MJ
DIN ISO 5855-1

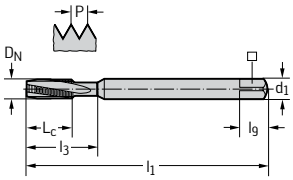
ISO1/4H



≤ 2×D_N | C=2-3 | 15° | 44HRC 1400 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371



Parallel shank

Désignation ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
2040663-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
2040663-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2040663-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2040663-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2040663-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29	8	6,2	9	3
2040663-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

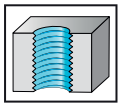
Prototex® TiNi Plus



– Recommandé avec une émulsion
– Diamètre extérieur arrondi

UNJC
ASME B1.15

3B



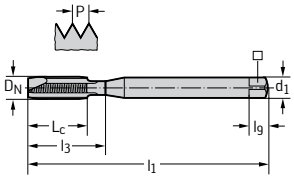
≤ 2×D_N

B=3,5-5

44HRC
1400
–700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation ACN	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2220763-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2220763-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2220763-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2220763-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2220763-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2220763-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	18	29	8	6,2	9	3
2220763-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	20	33	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10

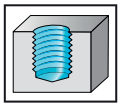


– Diamètre extérieur arrondi
– Pour matériaux à copeaux longs et courts

≤ 1,5×D_N	C=2-3	10°	49HRC 1600 –1000 N/mm²

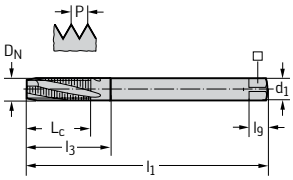
UNJC
ASME B1.15

3B



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●	●●		

~DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
224101-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	8	8	3,5	2,7	6	3
224101-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	10	10	4	3	6	3
224101-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	11	11	4,5	3,4	6	3
224101-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	13,5	13,5	6	4,9	8	3
224101-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	17,5	17,5	7	5,5	8	3
224101-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	21	21	8	6,2	9	3
224101-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	25	25	10	8	11	3

≤ UNC 10 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

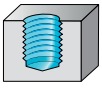
Paradur® Ti Plus



– Recommandé avec une émulsion
– Diamètre extérieur arrondi

UNJC
ASME B1.15

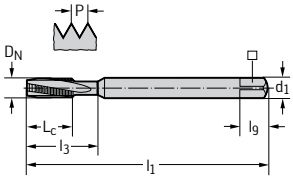
3B



≤ 2×D_N | C=2-3 | 15° | 44HRC 1400 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation ACN	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2240663-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
2240663-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2240663-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2240663-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2240663-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2240663-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	18	29	8	6,2	9	3
2240663-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	20	33	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

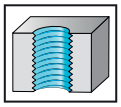
Prototex® TiNi Plus



– Recommandé avec une émulsion
– Diamètre extérieur arrondi

UNJF
ASME B1.15

3B



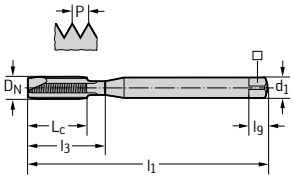
≤ 2×D_N

B=3,5-5

44HRC
1400
–700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation ACN	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2320763-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2320763-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2320763-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2320763-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
2320763-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2320763-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2320763-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2320763-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2320763-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3
2320763-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	25	71	11	9	12	4
2320763-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4
2320763-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	30	78	18	14,5	17	4

≤ UNJF 10 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10

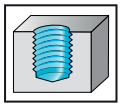


– Diamètre extérieur arrondi
– Pour matériaux à copeaux longs et courts

≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 10° | 49HRC | 1600 – 1000 N/mm²

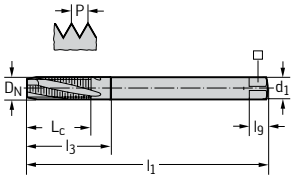
UNJF
ASME B1.15

3B



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●	●●		

~DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
234101-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	9,5	9,5	4	3	6	3
234101-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	11	11	4,5	3,4	6	3
234101-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	12,5	12,5	6	4,9	8	3
234101-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	14,5	14,5	6	4,9	8	3
234101-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	16	16	7	5,5	8	3
234101-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	20	20	8	6,2	9	3
234101-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	23	23	10	8	11	3
234101-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	27	27	12	9	12	4
234101-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	30	30	14	11	14	4
234101-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	33,5	56	14	11	14	4
234101-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	37	55	16	12	15	4
234101-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	51	78	18	14,5	17	5

≤ UNJF 10 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

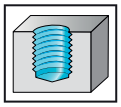
Paradur® Ti Plus



– Recommandé avec une émulsion
– Diamètre extérieur arrondi

UNJF
ASME B1.15

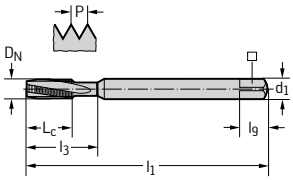
3B



≤ 2×D_N | C=2-3 | 15° | 44HRC 1400 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation ACN	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
2340663-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2340663-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2340663-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2340663-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
2340663-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2340663-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2340663-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3
2340663-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2340663-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2340663-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	25	71	11	9	12	4
2340663-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4
2340663-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	30	78	18	14,5	17	5

≤ UNJF 10 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

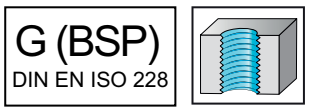
Tarauds machine HSS-E-PM

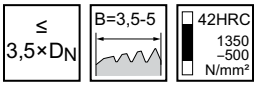
TD218 Supreme mm

Thread·tec® Optima



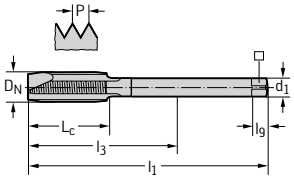
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●	●●	●	●●			

DIN5156



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	P	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD218-G1/8-L0-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5		3	
★ TD218-G1/4-L0-	G 1/4-19	13,157	28	100	21	58	11	9		4	
★ TD218-G3/8-L0-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9		4	
★ TD218-G1/2-L0-	G 1/2-14	20,955	19	125	24	80	16	12		4	
★ TD218-G5/8-L0-	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5		4	
★ TD218-G3/4-L0-	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16		5	
★ TD218-G1-L0-	G 1-11	33,249	11	160	28	93	25	20		5	

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD218-G1-L0-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

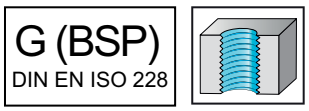
Tarauds machine HSS-E-PM

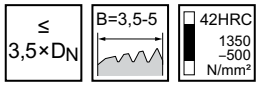
mm

Prototex® Eco Plus



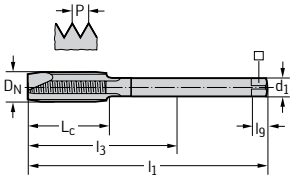
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 5156



Parallel shank

Désignation THL	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2426302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
EP2426302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
EP2426302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
EP2426302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
EP2426302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	5
EP2426302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

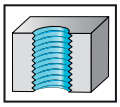
Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

Thread·tec® Omni



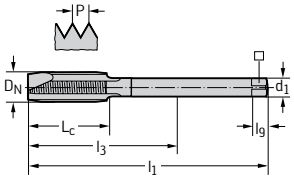
– Taraud universel



G (BSP)
DIN EN ISO 228

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

DIN 5156



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-G1/8-N0-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3	😡	😡
TD217-G1/4-N0-	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4	😡	😡
TD217-G3/8-N0-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4	😡	😡
TD217-G1/2-N0-	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4	😡	😡
TD217-G5/8-N0-	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4		😡
TD217-G3/4-N0-	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4	😡	😡
TD217-G7/8-N0-	G 7/8-14	30,201	14	150	26	85	22	18	21	4		😡
TD217-G1-N0-	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5	😡	😡
TD217-G1.1/4-N0-	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	5		😡
TD217-G1.1/2-N0-	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6		😡
TD217-G2-N0-	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	35	38	6		😡

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD217-G1-N0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😡

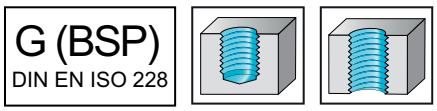
Tarauds HSS-E, courts

mm

KMB Ms



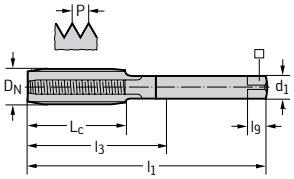
– Pour matériaux à copeaux courts





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●			●

DIN 5157



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
24165-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
24165-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
24165-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4
24165-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6
24165-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6
24165-G1	G 1"-11	33,249	11	100	25	33	25	20	23	6

Surépaisseur de filetage 0,05 mm

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

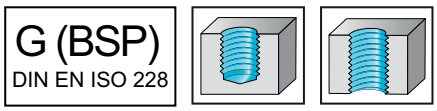
Tarauds HSS-E, courts

mm

KMB Ms



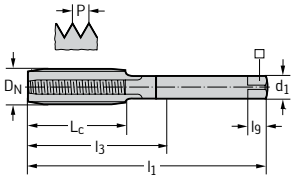
– Pour matériaux à copeaux courts





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●			●

DIN 5157



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
24195-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
24195-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
24195-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4

Surépaisseur de filetage 0,1 mm

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

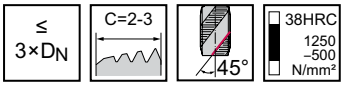
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

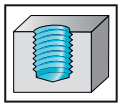
Paradur® Eco Plus



– Pour matériaux à copeaux longs

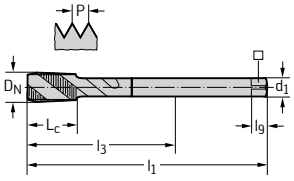


G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 5156



Parallel shank

Désignation THL	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
EP2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
EP2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
EP2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
EP2456302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
EP2456302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
EP2456302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

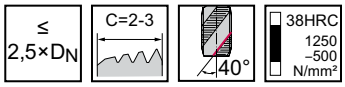
Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

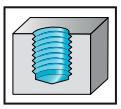
Thread·tec® Omni





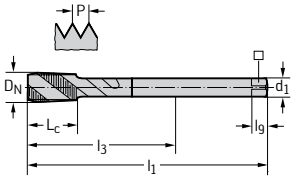
– Taraud universel

G (BSP)
DIN EN ISO 228



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

DIN 5156



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	P	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD117-G1/8-N0-	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3	☹	☹	☹
TD117-G1/4-N0-	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4	☹	☹	☹
TD117-G3/8-N0-	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4	☹	☹	☹
TD117-G1/2-N0-	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4	☹	☹	☹
TD117-G5/8-N0-	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4		☹	
TD117-G3/4-N0-	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5	☹	☹	
TD117-G7/8-N0-	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5		☹	
TD117-G1-N0-	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5	☹	☹	

Exemple de commande pour la nuance WY80AA: TD117-G1-N0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

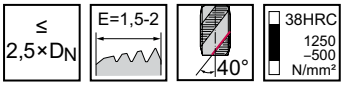
Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

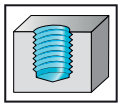
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

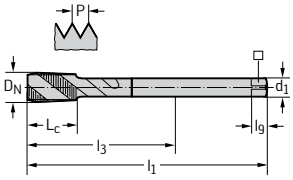


G (BSP)
DIN EN ISO 228



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

DIN 5156



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	P	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC	WY80RG
TD117-G1/8-NE-	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3	☹	☹
TD117-G1/4-NE-	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4	☹	☹
TD117-G3/8-NE-	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4	☹	☹
TD117-G1/2-NE-	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117-G1/2-NE-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

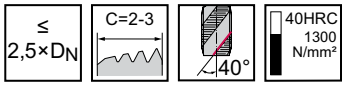
Tarauds machine HSS-E

mm

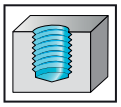
Paradur® Synchrospeed



– Pour matériaux à copeaux longs
– Uniquement pour usinage synchrone (Rigid Tapping)

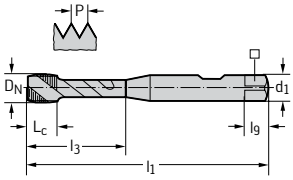


G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 5156



Parallel shank

Désignation THL	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	9,5	39	10	8	11	3
S2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	14	46	14	11	14	3
S2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	14	62,5	16	12	15	4
S2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	19	50	20	16	19	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

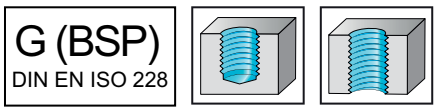
Tarauds machine HSS-E

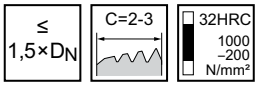
mm

Paradur® H



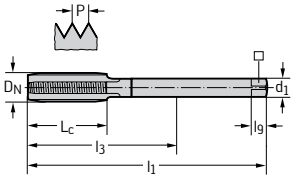
– Pour matériaux à copeaux longs et courts





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●	●●			●

DIN 5156



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
24361-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
24361-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
24361-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
24361-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
24361-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
24361-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
24361-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
24361-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	4
24361-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6
24361-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	35	38	6
24361-G2.1/2	G 2.1/2-11	75,184	11	275	38	138	50	39	42	6

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

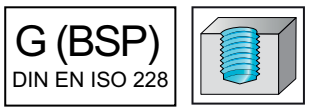
Tarauds machine HSS-E

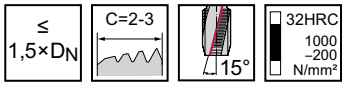
mm

Paradur® N



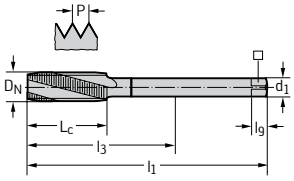
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			

DIN 5156



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
24460-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
24460-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
24460-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
24460-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
24460-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
24460-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

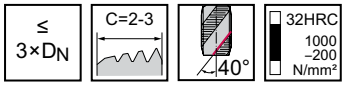
Tarauds machine HSS-E

mm

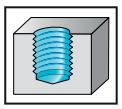
Paradur® X·pert P



– Pour matériaux à copeaux longs

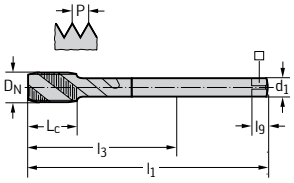


G (BSP)
DIN EN ISO 228



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

DIN 5156



Parallel shank

Désignation TIN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P2456905-G1/8	P24569-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
P2456905-G1/4	P24569-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
P2456905-G3/8	P24569-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
P2456905-G1/2	P24569-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	P24569-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
P2456905-G3/4	P24569-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	P24569-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
P2456905-G1	P24569-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5
	P24569-G1.1/8	G 1.1/8-11	37,897	11	170	22	101	28	22	25	5
	P24569-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	22	72	32	24	27	6
	P24569-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	24	87	36	29	32	6
	P24569-G1.3/4	G 1.3/4-11	53,746	11	190	26	60	40	32	35	6
	P24569-G2	G 2"-11	59,614	11	220	28	87	45	35	38	6

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

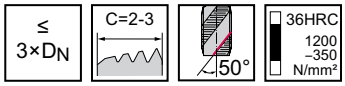
Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E (-PM)

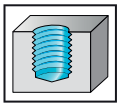
TC142 Supreme mm



– WY80FC : contrôle des copeaux optimal
– WW60RB : résistance à l'usure optimale

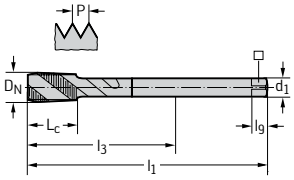


G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●●					

DIN 5156



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TC142-G1/8-L0-	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3	☹
TC142-G1/4-L0-	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TC142-G1/4-L0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

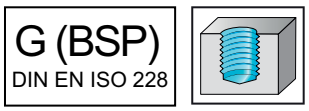
Tarauds machine HSS-E

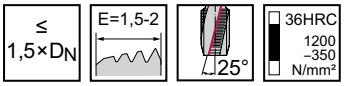
mm

Paradur Inox® 25



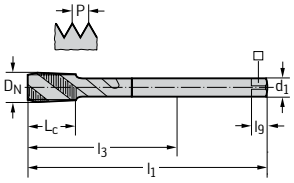
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●					

DIN 5156



Parallel shank

Désignation TIN	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2456315-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	18	71	11	9	12	5
2456315-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	22	58	12	9	12	5
2456315-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	25	80	16	12	15	6
2456315-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	28	77	20	16	19	6

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

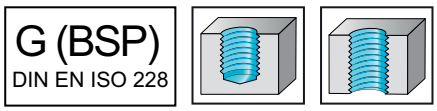
Tarauds machine HSS-E-PM

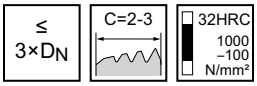
mm

Paradur® Eco CI



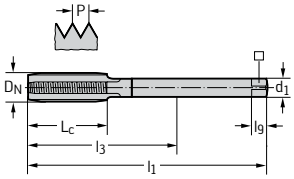
– Pour matériaux à copeaux courts
– Nitruré





	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 5156



Parallel shank

Désignation TICN	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2436406-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	4
E2436406-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
E2436406-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	5
E2436406-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	5
E2436406-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	6
E2436406-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	6
E2436406-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	6
E2436406-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

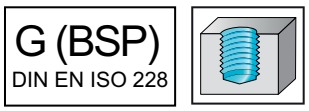
Tarauds machine HSS-E

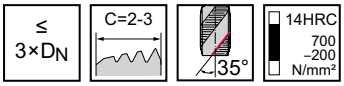
mm

Paradur® X·pert N



– Pour matériaux à copeaux longs

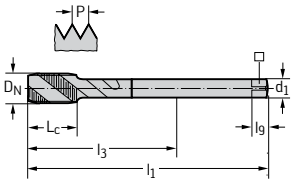




	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●	●		●

DIN 5156

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
N24566-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3



Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

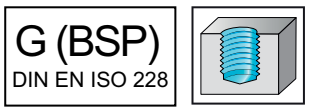
Tarauds machine HSS-E

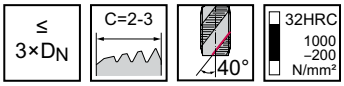
mm

Paradur® Uni



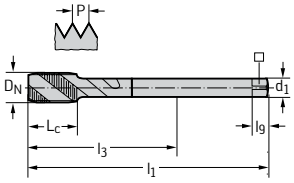
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●	●			

DIN 5156



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
7456770-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
7456770-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
7456770-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
7456770-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
7456770-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
7456770-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

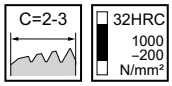
Tarauds machine HSS-E

mm

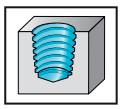
Paradur® H

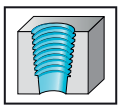


– Pour matériaux à copeaux longs et courts



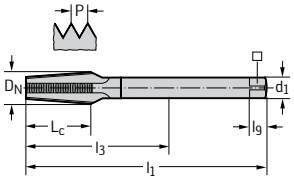
Rc
DIN EN 10226-2





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●	●●			●

PWZ-NORM



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
24167-RC1/8	Rc 1/8-28	9,728	28	90	13	67	7	5,5	6	4
24167-RC1/4	Rc 1/4-19	13,157	19	100	20	71	11	9	9	4
24167-RC3/8	Rc 3/8-19	16,662	19	110	20	68	12	9	9	4
24167-RC1/2	Rc 1/2-14	20,955	14	125	26	80	16	12	12	5
24167-RC3/4	Rc 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	16	5
24167-RC1	Rc 1"-11	33,249	11	150	32	83	25	20	20	5
24167-RC1.1/4	Rc 1.1/4-11	41,91	11	160	32	62	32	24	24	6
24167-RC1.1/2	Rc 1.1/2-11	47,803	11	180	32	77	36	29	29	6

Rapport de cône 1 :16

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

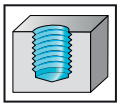
mm

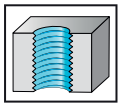
Paradur® H



– Pour matériaux à copeaux longs et courts

Rp
DIN EN 10226-1

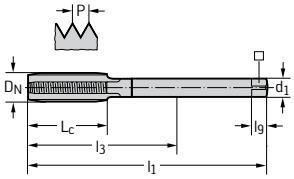




≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 32HRC, 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●	●●			●

DIN 5156



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
243612-RP1/8	Rp 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
243612-RP1/4	Rp 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
243612-RP3/8	Rp 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
243612-RP1/2	Rp 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
243612-RP3/4	Rp 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
243612-RP1	Rp 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
243612-RP1.1/2	Rp 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

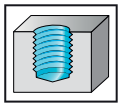
TD118 Supreme mm

Thread·tec® Optima



– Pour matériaux à copeaux longs

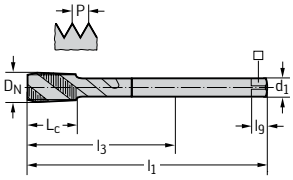
G (BSP)
DIN EN ISO 228



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●●	●	●●			

DIN 5156



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
★ TD118-G1/8-L0-	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5		3	☹
★ TD118-G1/4-L0-	G 1/4-19	13,157	28	100	15	58	11	9		4	☹
★ TD118-G3/8-L0-	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9		4	☹
★ TD118-G1/2-L0-	G 1/2-14	20,955	19	125	18	80	16	12		4	☹
★ TD118-G5/8-L0-	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5		4	☹
★ TD118-G3/4-L0-	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16		5	☹
★ TD118-G1-L0-	G 1-11	33,249	11	160	22	93	25	20		5	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60RG: TD118-G1-L0-WW60RG

C1

WALTER SELECT

L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

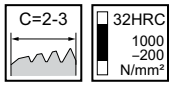
Tarauds machine HSS-E

mm

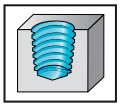
Paradur® H

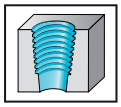


– Pour matériaux à copeaux longs et courts



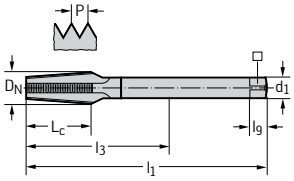
NPT
ASME B1.20.1





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●	●●			●

PWZ-NORM



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
25167-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
25167-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
25167-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
25167-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
25167-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4
25167-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
25167-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5
25167-NPT1.1/4	NPT 1.1/4-11.5	41,67	11,5	160	31	62	32	24	24	5
25167-NPT1.1/2	NPT 1.1/2-11.5	47,74	11,5	160	31	57	36	29	29	6
25167-NPT2	NPT 2"-11.5	59,778	11,5	180	31	47	45	35	35	7

Rapport de cône 1 :16

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

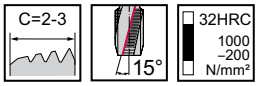
Tarauds machine HSS-E

mm

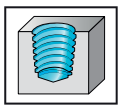
Paradur® N

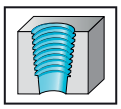


– Pour matériaux à copeaux longs



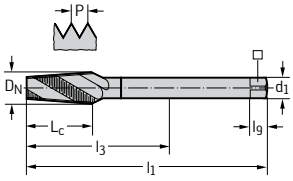
NPT
ASME B1.20.1





	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●		●●	●●			

PWZ-NORM



Parallel shank

Désignation VAP	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
25460-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
25460-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
25460-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
25460-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
25460-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4
25460-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
25460-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5

Rapport de cône 1 :16

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur Inox®

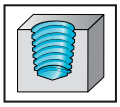


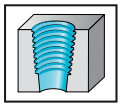
C=2-3

36HRC
1200
–350
N/mm²

– Pour matériaux à copeaux longs

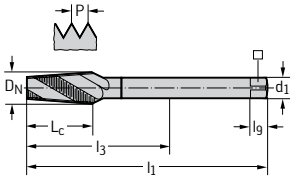
NPT
ASME B1.20.1





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

PWZ-NORM



Parallel shank

Désignation THL	Désignation VAP	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	25567-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
2556702-NPT1/8	25567-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	4
2556702-NPT1/4	25567-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	4
2556702-NPT3/8	25567-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	5
2556702-NPT1/2	25567-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	5
	25567-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
	25567-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5

Rapport de cône 1 :16

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

mm

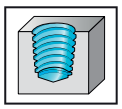
Paradur Inox® 40

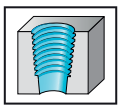


– Pour matériaux à copeaux longs



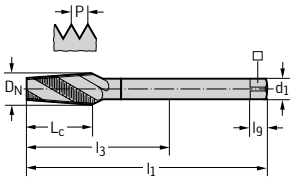
NPT
ASME B1.20.1





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●	●	●			

PWZ-NORM



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
255630-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
255630-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
255630-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
255630-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4

Rapport de cône 1 :16

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

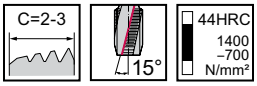
Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E

mm

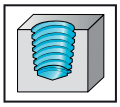
Paradur® Ni

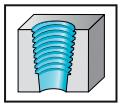




– Pour matériaux à copeaux longs

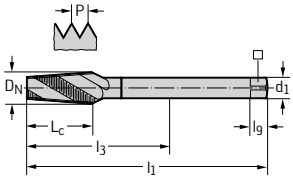
NPT
ASME B1.20.1





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

PWZ-NORM



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2546706-NPT1/16	25467-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
2546706-NPT1/8	25467-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	4
2546706-NPT1/4	25467-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	4
2546706-NPT3/8	25467-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	5
2546706-NPT1/2	25467-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	5
2546706-NPT3/4	25467-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
2546706-NPT1	25467-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5

Rapport de cône 1 :16

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

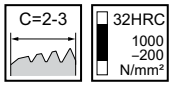
Tarauds machine HSS-E

mm

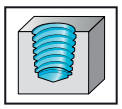
Paradur® H

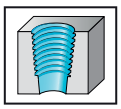


– Pour matériaux à copeaux longs et courts



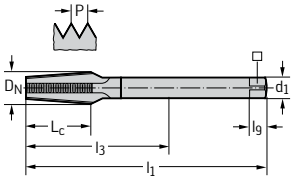
NPTF
ASME B1.20.3





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●	●●			●

PWZ-NORM



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
26167-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6	3
26167-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	3
26167-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	3
26167-NPTF3/8	NPTF 3/8-18	16,752	18	110	20	65	16	12	12	4
26167-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	4
26167-NPTF3/4	NPTF 3/4-14	26,267	14	140	26	75	22	18	18	5
26167-NPTF1	NPTF 1"-11.5	32,839	11,5	150	31	81	28	22	22	5

Rapport de cône 1 :16

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

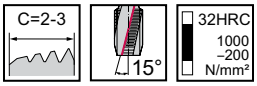
Tarauds machine HSS-E

mm

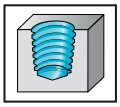
Paradur® N

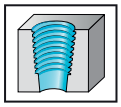


– Pour matériaux à copeaux longs



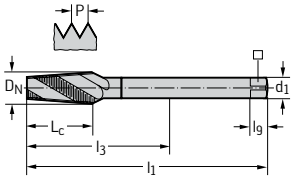
NPTF
ASME B1.20.3





	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●		●●	●●			

PWZ-NORM



Parallel shank

Désignation VAP	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
26460-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6	3
26460-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	3
26460-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	3
26460-NPTF3/8	NPTF 3/8-18	16,752	18	110	20	65	16	12	12	4
26460-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	4
26460-NPTF3/4	NPTF 3/4-14	26,267	14	140	26	75	22	18	18	5

Rapport de cône 1 :16

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

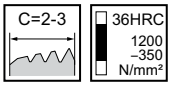
Tarauds machine HSS-E

mm

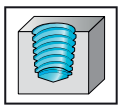
Paradur Inox®

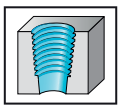


– Pour matériaux à copeaux longs



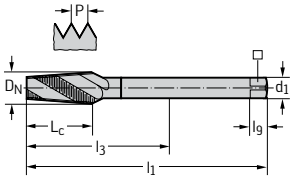
NPTF
ASME B1.20.3





	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●	●●	●				

PWZ-NORM



Parallel shank

Désignation VAP	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
26567-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6	3
26567-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	4
26567-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	4
26567-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	5

Rapport de cône 1 :16

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds HSS-E, courts

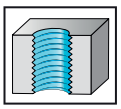
mm

KMB H



– Pour matériaux à copeaux longs

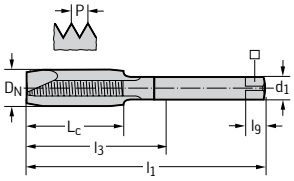
Pg
DIN 40430



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | S l_1 | 32HRC 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			●

DIN 40432



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
27160-PG7	Pg 7-20	12,5	20	70	20	43	9	7	10	4
27160-PG9	Pg 9-18	15,2	18	70	20	28	12	9	12	4
27160-PG11	Pg 11-18	18,6	18	80	22	36	14	11	14	4
27160-PG13.5	Pg 13.5-18	20,4	18	80	22	35	16	12	15	4
27160-PG16	Pg 16-18	22,5	18	80	22	33	18	14,5	17	4
27160-PG21	Pg 21-16	28,3	16	90	22	25	22	18	21	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

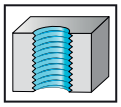
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

BSW
BS 84

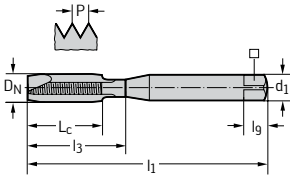
mc



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1

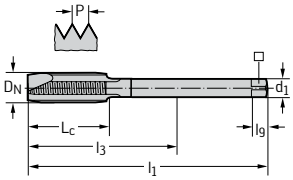


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-BSW1/8-C0-	BSW 1/8-40		56	10	18	3,5	2,7	6	2	☹
TD217-BSW3/16-C0-	BSW 3/16-24		70	13	25	6	4,9	8	3	☹
TD217-BSW1/4-C0-	BSW 1/4-20		80	15	30	7	5,5	8	3	☹
TD217-BSW5/16-C0-	BSW 5/16-18		90	18	35	8	6,2	9	3	☹
TD217-BSW3/8-C0-	BSW 3/8-16		100	20	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-BSW1/4-C0-WY80FC

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-BSW7/16-L0-	BSW 7/16-14		100	20	76	8	6,2	9	3	☹
TD217-BSW1/2-L0-	BSW 1/2-12		110	23	83	9	7	10	4	☹
TD217-BSW5/8-L0-	BSW 5/8-11		110	25	68	12	9	12	4	☹
TD217-BSW3/4-L0-	BSW 3/4-10		125	30	81	14	11	14	4	☹
TD217-BSW7/8-L0-	BSW 7/8-9		140	30	93	18	14,5	17	4	☹
TD217-BSW1-L0-	BSW 1"-8		160	36	113	18	14,5	17	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-BSW1-L0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

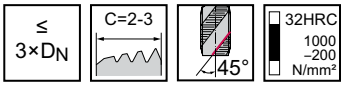
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

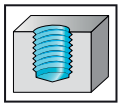


– Pour matériaux à copeaux longs



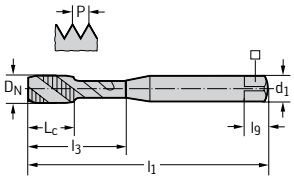
BSW
BS 84

mc



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			●

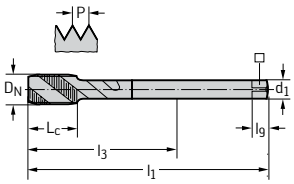
DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P28519-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P28519-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	8	25	6	4,9	8	3
P28519-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	10	30	7	5,5	8	3
P28519-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	12	35	8	6,2	9	3
P28519-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P28569-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	15	76	8	6,2	9	3
P28569-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	18	83	9	7	10	3
P28569-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	20	68	12	9	12	4
P28569-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	25	81	14	11	14	4
P28569-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	25	93	18	14,5	17	4
P28569-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

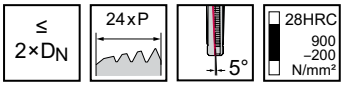
Tarauds trapézoïdaux en HSS-E

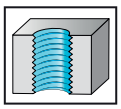
mm

TMB



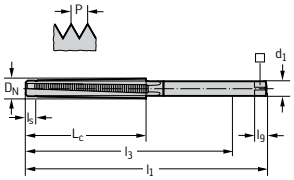
– hélice à gauche
– Pour matériaux à copeaux longs et courts



Tr DIN 103	7H	

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			●

PWZ-NORM



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
29100-TR8X1.5	Tr 8x1.5	1,5	90	45	67	6	4,9	8	3
29100-TR10X2	Tr 10x2	2	135	60	112	7	5,5	8	3
29100-TR10X3	Tr 10x3	3	145	90	122	7	5,5	8	3
29100-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
29100-TR14X4	Tr 14x4	4	215	120	187	10	8	11	3
29100-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3
29100-TR20X4	Tr 20x4	4	230	120	186	14	11	14	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = ★

Tarauds trapézoïdaux en HSS-E

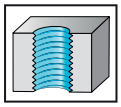
mm

TMB



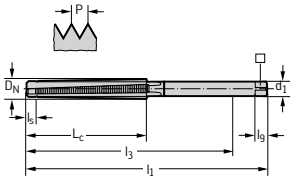
– Hélice à droite
– Pour matériaux à copeaux longs et courts



Tr DIN 103	7H	

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●●			●

PWZ-NORM



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
29900-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
29900-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

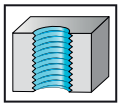
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

EgM
DIN 8140

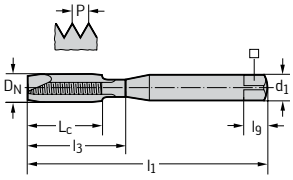
6H mod



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 40435

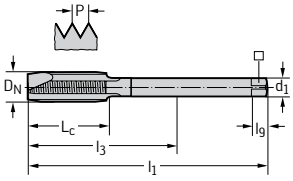


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-EGM2.5-C0-	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☹
TD217-EGM3-C0-	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2	☹
TD217-EGM4-C0-	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3	☹
TD217-EGM5-C0-	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3	☹
TD217-EGM6-C0-	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3	☹
TD217-EGM8-C0-	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-EGM2.5-C0-WY80FC

DIN 40435



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-EGM10-L0-	EGM 10	1,5	110	23	83	9	7	10	3	☹
TD217-EGM12-L0-	EGM 12	1,75	110	25	81	11	9	12	4	☹
TD217-EGM16-L0-	EGM 16	2	125	30	81	14	11	14	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-EGM10-L0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

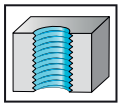
Prototex® TiNi



– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

EgM
LN 9499

ISO1/4H



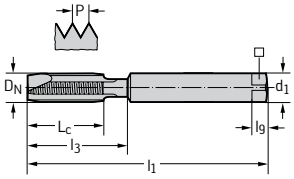
≤ 2×D_N

B=3,5-5

44HRC
1400
–700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●		●	●●		

~DIN 40435



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
20207-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
20207-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
20207-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
20207-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33	10	8	11	3

EGM 4 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

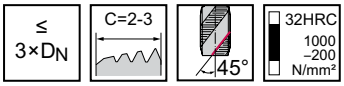
Tarauds machine HSS-E

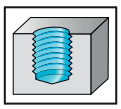
mm

Paradur® X·pert P



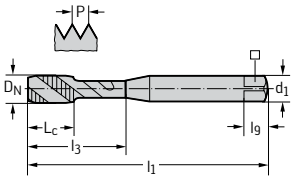
– Pour matériaux à copeaux longs



EgM DIN 8140	6H mod	

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			●

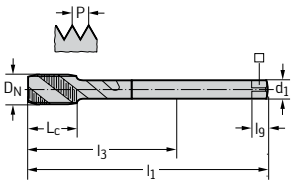
DIN 40435



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P205099-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P205099-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P205099-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
P205099-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
P205099-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
P205099-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P205599-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
P205599-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
P205599-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
P205599-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4
P205599-EGM20	EGM 20	2,5	160	25	113	18	14,5	17	4
P205599-EGM24	EGM 24	3	160	30	97	20	16	19	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

mm

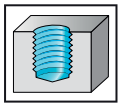
Paradur® X·pert M



– Pour matériaux à copeaux longs

EgM
DIN 8140

6H mod

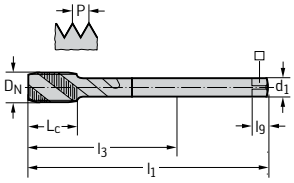


≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 36HRC 1200 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 40435

Désignation VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
M205549-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4



Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

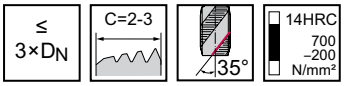
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert N

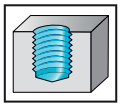


– Pour matériaux à copeaux longs



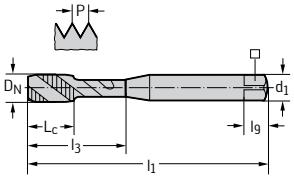
EgM
DIN 8140

6H mod



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●	●		●

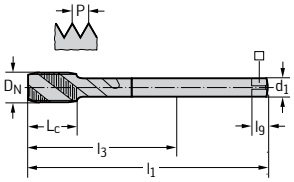
DIN 40435



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
N205069-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N205069-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N205069-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	2
N205069-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
N205069-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
N205069-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
N205569-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	3
N205569-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	3
N205569-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = /

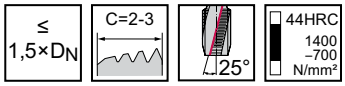
Tarauds machine HSS-E-PM

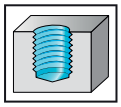
mm

Paradur® Ni



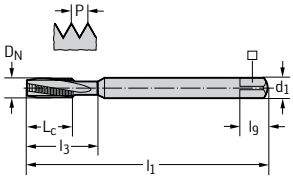
– Pour matériaux à copeaux longs



EgM LN 9499	ISO1/4H	

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●	●		

~DIN 40435



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
204089-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
204089-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
204089-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
204089-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	4

EGM 4 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

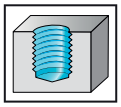
Paradur® Ti



– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

EgM
LN 9499

ISO1/4H

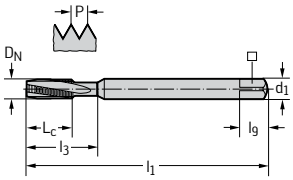


≤ 2×D_N | C=2-3 | 15° | 44HRC 1400 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●	●●		

~DIN 40435

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
204069-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
204069-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
204069-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
204069-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	3



Parallel shank

EGM 4 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

mm

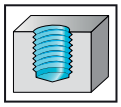
Paradur® X·pert P



– Pour matériaux à copeaux longs

EgMF
DIN 8140

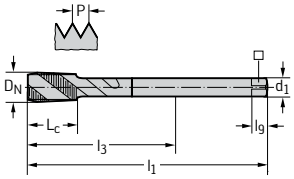
6H mod



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC, 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			●

DIN 40435



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P215599-EGM8X1	EGMF 8x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
P215599-EGM10X1	EGMF 10x1	1	100	13	73	9	7	10	3
P215599-EGM12X1.5	EGMF 12x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
P215599-EGM14X1.5	EGMF 14x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
P215599-EGM16X1.5	EGMF 16x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

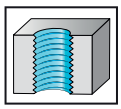
TD217 Advance inch

Thread·tec® Omni



– Taraud universel

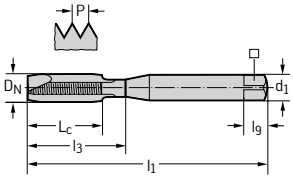
DIN ANSI | STI-UNC NASM 33537 | 3B



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

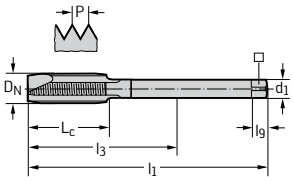
DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC
TD217.STIUNC2-B0-	EGUNC #2-56	0,109	2,205	0,354	0,709	0,141	0,110	0,19	2	●●
TD217.STIUNC4-B0-	EGUNC #4-40	0,144	2,205	0,472	0,827	0,141	0,110	0,19	2	●●
TD217.STIUNC6-B0-	EGUNC #6-32	0,179	2,756	0,512	0,984	0,194	0,152	0,250	3	●●
TD217.STIUNC8-B0-	EGUNC #8-32	0,205	2,756	0,591	0,984	0,194	0,152	0,250	3	●●
TD217.STIUNC10-B0-	EGUNC #10-24	0,244	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	●●
TD217.STIUNC1/4B0-	EGUNC 1/4-20	0,315	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	●●

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217.STIUNC1/4B0-WY80FC

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC
TD217.STIUNC3/8K0-	EGUNC 3/8-16	0,456	3,937	0,827	2,831	0,367	0,275	0,437	4	●●

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217.STIUNC3/8K0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

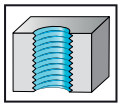
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

EgUNC
NASM 33537

3B



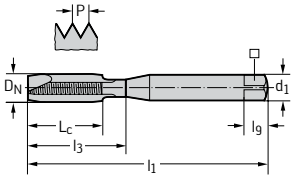
≤ 3×D_N

B=3,5-5

38HRC
1250
–350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-EGUNC6-B0-	EGUNC #6-32	4,536	70	13	25	6	4,9	8	3	
TD217-EGUNC8-B0-	EGUNC #8-32	5,197	80	15	30	6	4,9	8	3	
TD217-EGUNC10-B0-	EGUNC #10-24	6,201	80	15	30	7	5,5	8	3	
TD217-EGUNC1/4-B0-	EGUNC 1/4-20	8	90	18	35	8	6,2	9	3	

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-EGUNC1/4-B0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

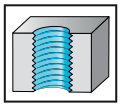


– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

≤ 2×D_N	B=3,5-5	44HRC 1400 –700 N/mm²

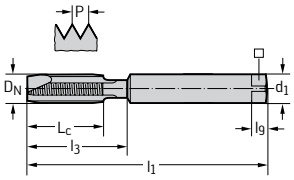
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●		●	●●		

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
222079-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
222079-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
222079-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

≤ EGUNC 6 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

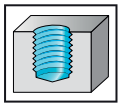
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

EgM
DIN 8140

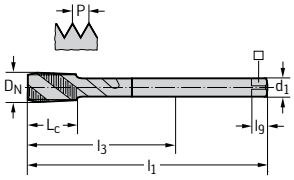
6H mod



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 40435



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD117-EGM10-L0-	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4	☹
TD117-EGM12-L0-	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4	☹
TD117-EGM16-L0-	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117-EGM10-L0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

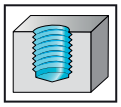
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

EgM
DIN 8140

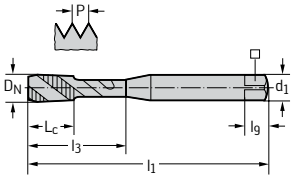
6H mod



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 40435



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD117-EGM2.5-C0-	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☹
TD117-EGM3-C0-	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☹
TD117-EGM4-C0-	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3	☹
TD117-EGM5-C0-	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3	☹
TD117-EGM6-C0-	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3	☹
TD117-EGM8-C0-	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117-EGM2.5-C0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

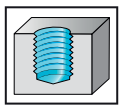
TD117 Advance inch

Thread·tec® Omni



– Taraud universel

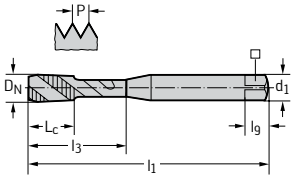
DIN ANSI | STI-UNC NASM 33537 | 3B



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

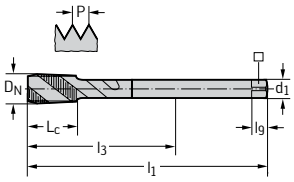
DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC
TD117.STIUNC2-B0-	EGUNC #2-56	0,109	2,205	0,236	0,709	0,141	0,110	0,19	3	☹
TD117.STIUNC4-B0-	EGUNC #4-40	0,144	2,205	0,276	0,827	0,141	0,110	0,19	3	☹
TD117.STIUNC6-B0-	EGUNC #6-32	0,179	2,756	0,315	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☹
TD117.STIUNC8-B0-	EGUNC #8-32	0,205	2,756	0,394	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☹
TD117.STIUNC10-B0-	EGUNC #10-24	0,244	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☹
TD117.STIUNC1/4B0-	EGUNC 1/4-20	0,315	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117.STIUNC1/4B0-WY80FC

DIN-ANSI



Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC
TD117.STIUNC3/8K0-	EGUNC 3/8-16	0,456	3,937	0,591	2,831	0,367	0,275	0,437	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117.STIUNC3/8K0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

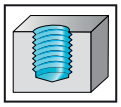
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

EgUNC
NASM 33537

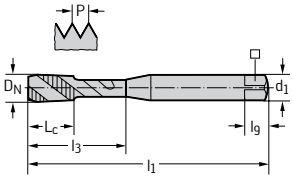
3B



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD117-EGUNC4-B0-	EGUNC #4-40	3,67	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☹
TD117-EGUNC6-B0-	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3	☹
TD117-EGUNC8-B0-	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3	☹
TD117-EGUNC10-B0-	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3	☹
TD117-EGUNC1/4-B0-	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117-EGUNC1/4-B0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

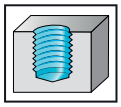
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

EgUNC
NASM 33537

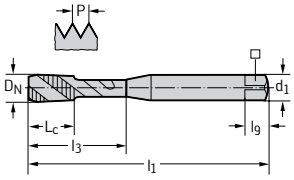
2B / 3B



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD117-EUNC5/16-K0-	EGUNC 5/16-18	9,771	100	15	77	7	5,5	8	3	☹
TD117-EGUNC3/8-K0-	EGUNC 3/8-16	11,587	100	13	73	9	7	10	3	☹
TD117-EGUNC1/2-K0-	EGUNC 1/2-13	15,238	110	20	68	12	9	12	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117-EGUNC1/2-K0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

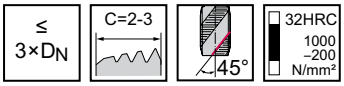
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

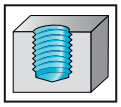


– Pour matériaux à copeaux longs



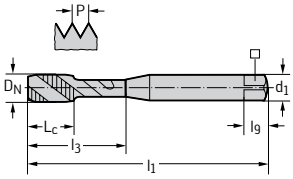
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			●

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P225099-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
P225099-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
P225099-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

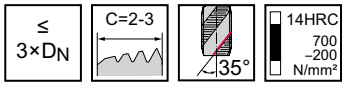
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert N

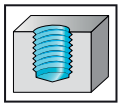


– Pour matériaux à copeaux longs



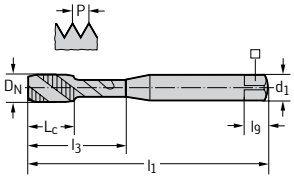
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●	●		●

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
N225069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	2
N225069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	2
N225069-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	2
N225069-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

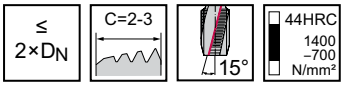
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

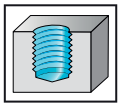


– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs



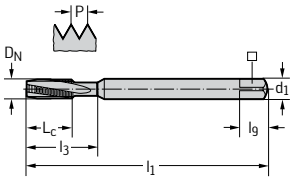
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●	●●		

~DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
224069-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
224069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
224069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

≤ EGUNC 6 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E

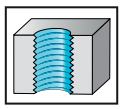
TD217 Advance inch

Thread·tec® Omni



– Taraud universel

DIN ANSI | STI-UNF NASM 33537 | 3B

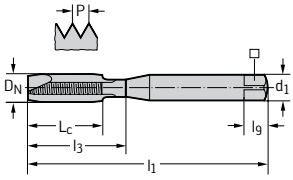


≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 38HRC 1250 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN-ANSI

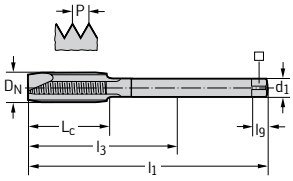
Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC
TD217.STIUNF10-B0-	EGUNF #10-32	0,231	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☹
TD217.STIUNF1/4B0-	EGUNF 1/4-28	0,296	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☹



Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217.STIUNF1/4B0-WY80FC

DIN-ANSI

Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC
TD217.STIUNF3/8K0-	EGUNF 3/8-24	0,429	3,937	0,787	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☹



Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217.STIUNF3/8K0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

TD217 Advance mm

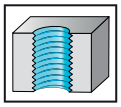
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

EgUNF
NASM 33537

3B



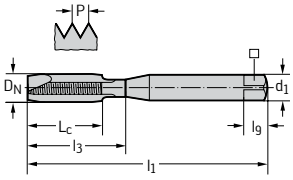
≤ 3×D_N

B=3,5-5

38HRC
1250
–350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-EGUNF6-B0-	EGUNF #6-40	4,33	70	13	25	6	4,9	8	3	
TD217-EGUNF8-B0-	EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3	
TD217-EGUNF10-B0-	EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3	
TD217-EGUNF1/4-B0-	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3	

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-EGUNF1/4-B0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

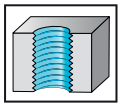
Prototex® TiNi



– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

EgUNF
NASM 33537

3B



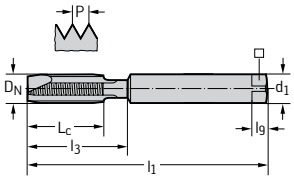
≤ 2×D_N

B=3,5-5

44HRC
1400
–700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●		●	●●		

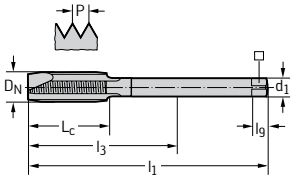
~DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
232079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
232079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
232079-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
232579-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

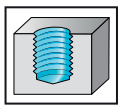
TD117 Advance inch

Thread·tec® Omni



– Taraud universel

DIN ANSI | STI-UNF NASM 33537 | 3B

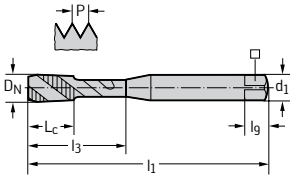


≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN-ANSI

Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC
TD117.STIUNF10-B0-	EGUNF #10-32	0,231	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	●●
TD117.STIUNF1/4B0-	EGUNF 1/4-28	0,296	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	●●

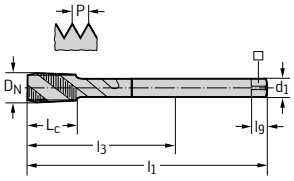


Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117.STIUNF1/4B0-WY80FC

C1

DIN-ANSI

Désignation	D_N-P	D_N inch	l_1 inch	L_c inch	l_3 inch	d_1 h9 inch	□ inch	l_9 inch	N	WY80FC
TD117.STIUNF3/8K0-	EGUNF 3/8-24	0,429	3,937	0,591	2,862	0,323	0,242	0,406	3	●●



Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117.STIUNF3/8K0-WY80FC

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E

TD117 Advance mm

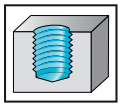
Thread·tec® Omni



– Taraud universel

EgUNF
NASM 33537

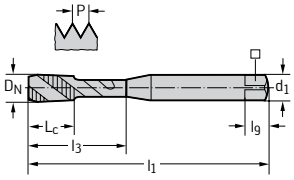
3B



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1

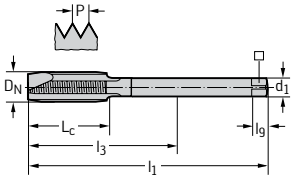


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD117-EGUNF10-B0-	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3	☹
TD117-EGUNF1/4-B0-	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD117-EGUNF1/4-B0-WY80FC

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80FC
TD217-EUNF5/16-K0-	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	77	7	5,5	8	3	☹
TD217-EGUNF3/8-K0-	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	3	☹
TD217-EUNF7/16-K0-	EGUNF 7/16-20	12,763	100	21	73	9	7	10	4	☹
TD217-EGUNF1/2-K0-	EGUNF 1/2-20	14,35	100	21	71	11	9	12	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80FC: TD217-EGUNF1/2-K0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine HSS-E

mm

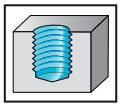
Paradur® X·pert P



– Pour matériaux à copeaux longs

EgUNF
NASM 33537

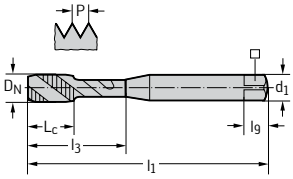
3B



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●			●

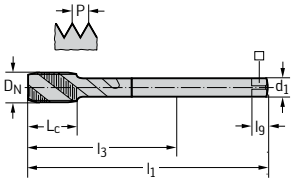
DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P235099-EGUNF6	EGUNF #6-40	4,33	70	8	25	6	4,9	8	3
P235099-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	10	30	6	4,9	8	3
P235099-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
P235099-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
P235599-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	90	12	7	5,5	8	3
P235599-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	90	15	8	6,2	9	3
P235599-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	12,763	100	13	9	7	10	4
P235599-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	14,35	100	15	11	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ ☺ ☺ / ★

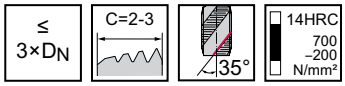
Tarauds machine HSS-E

mm

Paradur® X·pert N

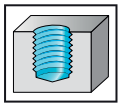


– Pour matériaux à copeaux longs



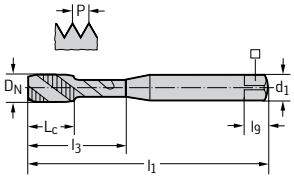
EgUNF
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●	●		●

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
N235069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	2
N235069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

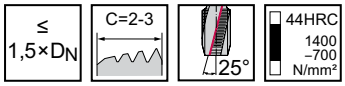
Tarauds machine HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni

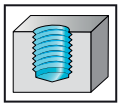


– Pour matériaux à copeaux longs



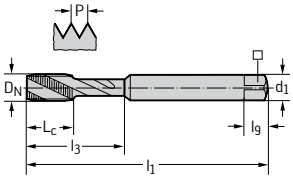
EgUNF
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●		●●	●	●		

~DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
234079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
234079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
234079-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine HSS-E-PM

mm

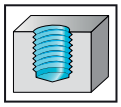
Paradur® Ti

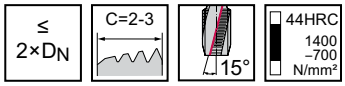


– Recommandé avec de l'huile
– Pour matériaux à copeaux longs

EgUNF
NASM 33537

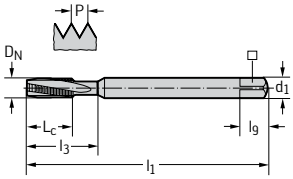
3B





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●	●●		

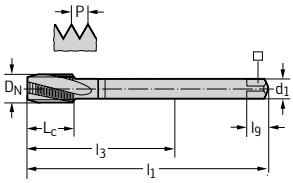
~DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
234069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
234069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
234069-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
234569-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	4

C1

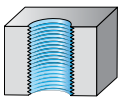
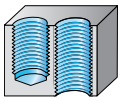
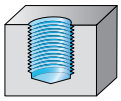
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds en carbure monobloc

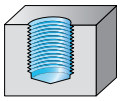
Usinage					
Profondeur de filetage	2 x D_N	2 x D_N	2 x D_N	3 x D_N	1,5 x D_N
					
Désignation	TC280 Supreme	TC388 Supreme	TC389 Supreme	Paradur® HS	Paradur® N
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔			✔	
UNC / UNF / UN-8				✔	
G / Rc / Rp		✔			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert					
Tolérance	6HX	6HX / NORMAL	6HX	2B / 6H	6H
Alimentation lubrifiant	Lubrification de précision	externe	externe	externe	externe
Forme d'entrée	B	C	D	C	C
Revêtement / nuance	WJ30EL	WJ30TU	WE10TU	TICN / sans revêtement	TICN / sans revêtement
Matériau de coupe	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Acier	●●				●●
M Acier inoxydable					
K Fonte	●●			●	●●
N Métaux non ferreux	●			●●	●●
S Matériaux difficilement usinables		●	●	●	
H Matériaux durs		●●	●●	●	
O Autres				●●	●
Page dans le catalogue	**323**	**331**	**332**	**329**	**325**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	TC280	TC388	TC389	paradur-hs	paradur-n

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Tarauds en carbure monobloc

Usinage					
Profondeur de filetage	2 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N
					
Désignation	TC180 Supreme	Paradur® Engine	Paradur® HS	Paradur® GG	Paradur® N
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF		✔		✔	
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert					
Tolérance	6HX	6HX	6H	6HX	6H
Alimentation lubrifiant	axial	axial	axial	axial	axial
Forme d'entrée	C	E	C	C	C
Revêtement / nuance	WJ30EL	sans revêtement	TICN	TAFT / sans revêtement	sans revêtement
Matériau de coupe	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Acier	●●				
M Acier inoxydable					
K Fonte	●●	●●	●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●	●●	●●	●	●●
S Matériaux difficilement usinables			●		
H Matériaux durs			●		
O Autres			●●	●	●
Page dans le catalogue	324	328	330	327	326
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	TC180	paradur-engine	paradur-hs	paradur-gg	paradur-n

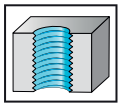
WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Tarauds machine en carbure monobloc

TC280 Supreme mm



– Pour matériaux à copeaux longs
– Goujures de refroidissement sur la queue

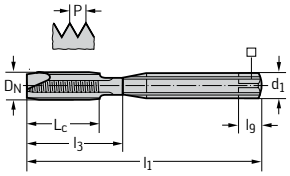
M DIN 13	6HX	

≤ 2×D_N	B=3,5-5 	44HRC 1400 –850 N/mm² 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●		●●	●			

DIN371

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WJ30EL
TC280-M6-C3-	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3	☻
TC280-M8-C3-	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4	☻
TC280-M10-C3-	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4	☻

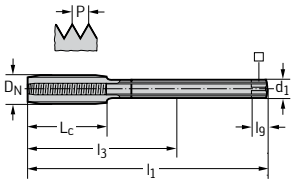


Parallel shank

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: TC280-M10-C3-WJ30EL

DIN376

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WJ30EL
TC280-M12-L3-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	5	☻



Parallel shank

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: TC280-M12-L3-WJ30EL

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

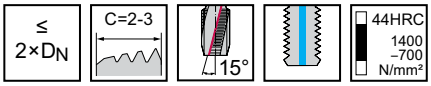
Tarauds machine en carbure monobloc

TC180 Supreme mm



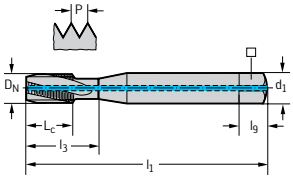

– Pour matériaux à copeaux longs et courts

M	6HX	
DIN 13		



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●		●●	●			

DIN 371

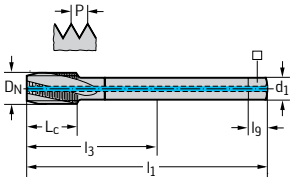


Parallel shank

Désignation	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h6 mm	□ mm	l9 mm	N	WJ30EL
TC180-M6-C1-	M 6	1	80	10,5	30	6	4,9	8	3	☻
TC180-M8-C1-	M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	9	3	☻
TC180-M10-C1-	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3	☻

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: TC180-M10-C1-WJ30EL

DIN 376



Parallel shank

Désignation	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h6 mm	□ mm	l9 mm	N	WJ30EL
TC180-M12-L1-	M 12	1,75	110	18,5	83	9	7	10	4	☻

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: TC180-M12-L1-WJ30EL

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = ☻ → défavorables = ☻

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ ☻ ☻ / ★

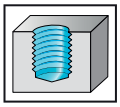
Tarauds machine en carbure monobloc

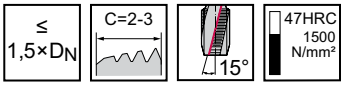
mm

Paradur® N



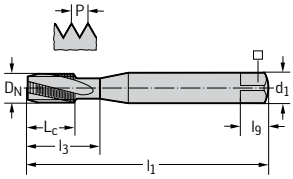
– Pour matériaux à copeaux longs et courts





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

~DIN 371



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
8041006-M3	80410-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
8041006-M4		M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
8041006-M5	80410-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
8041006-M6	80410-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
8041006-M8		M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
	80410-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

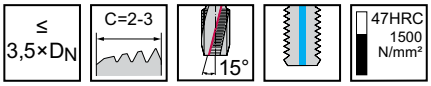
Tarauds machine en carbure monobloc

mm

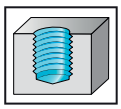
Paradur® N



– Pour matériaux à copeaux longs et courts

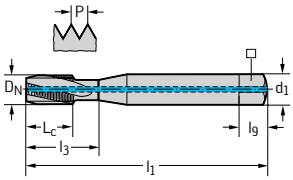


M
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●●	●●			●

DIN 371

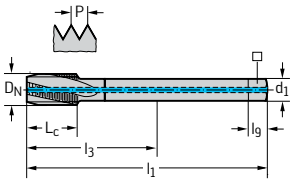


Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
804101-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
804101-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
804101-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3

M 5 : sans dégagement après la partie filetée

DIN 376



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
804601-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

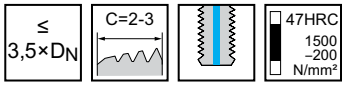
Tarauds machine en carbure monobloc

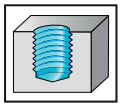
mm

Paradur® GG



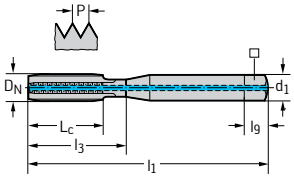
– Pour matériaux à copeaux courts



M	6HX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			●
non revêtu			●●	●			●

DIN 371



Parallel shank

Désignation TAFT	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
8031417-M5	803141-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	4
8031417-M6		M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	4
8031417-M8		M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
8031417-M10	803141-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

M 5 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

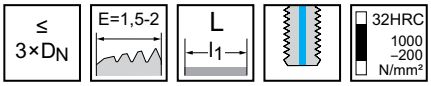
Tarauds machine en carbure monobloc

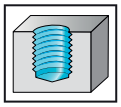
mm

Paradur® Engine



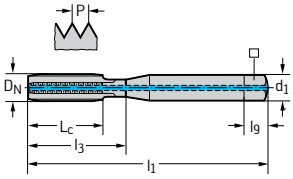
– Revêtement adapté possible selon les besoins



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●●	●●			

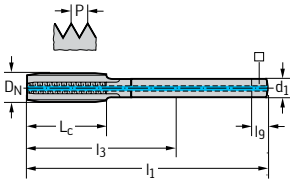
~DIN 371 L



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
8031310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
8031310-M7	M 7	1	100	15	30	7	5,5	8	3
8031310-M8	M 8	1,25	120	18	35	8	6,2	9	3
8031310-M10	M 10	1,5	140	20	39	10	8	11	3

~DIN 376 L



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
8036310-M12	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	4

C1

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

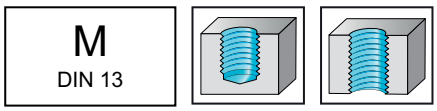
Tarauds machine en carbure monobloc

mm

Paradur® HS

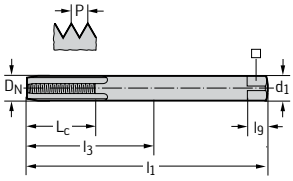


– Pour matériaux à copeaux courts



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

~DIN 371



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
8031106-M3	80311-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
8031106-M4	80311-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
8031106-M5	80311-M5	M 5	0,8	70	16	47	6	4,9	8	3
8031106-M6	80311-M6	M 6	1	80	20	57	6	4,9	8	3
8031106-M8	80311-M8	M 8	1,25	90	25	66	8	6,2	9	3
8031106-M10		M 10	1,5	100	30	72	10	8	11	3
8031106-M12		M 12	1,75	110	36	68	12	9	12	3

Sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine en carbure monobloc

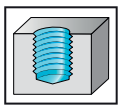
mm

Paradur® HS



– Pour matériaux à copeaux courts

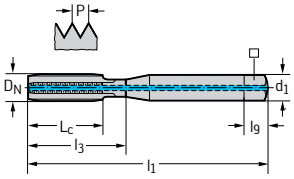
M
DIN 13



≤ 3×D_N | C=2-3 | 51HRC 1700 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 371



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
8031116-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
8031116-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
8031116-M7	M 7	1	80	19	30	7	5,5	8	3
8031116-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
8031116-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

M 5 : sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

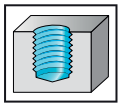
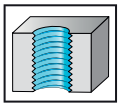
Tarauds machine en carbure monobloc

TC388 Supreme mm



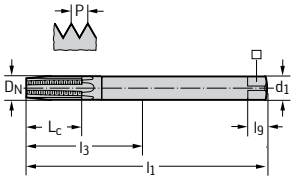
– Taraud conçu pour les matériaux trempés
– Percer un avant-trou à l'extrémité supérieure de la tolérance

≤ 2×D_N	C=2-3	63HRC / 50HRC

M DIN 13	6HX		

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TU					●	●●	

~DIN 371



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WJ30TU
TC388-M3-C0-	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	4	☻
TC388-M4-C0-	M 4	0,7	63	11	42	4,5	3,4	6	5	☻
TC388-M5-C0-	M 5	0,8	70	13,5	47	6	4,9	8	5	☻
TC388-M6-C0-	M 6	1	80	16,5	57	6	4,9	8	5	☻
TC388-M8-C0-	M 8	1,25	90	21,5	66	8	6,2	9	5	☻
TC388-M10-C0-	M 10	1,5	100	27	72	10	8	11	5	☻
TC388-M12-C0-	M 12	1,75	110	32	68	12	9	12	6	☻
TC388-M16-C0-	M 16	2	110	41	65	16	12	15	6	☻

Sans dégagement après la partie filetée
Exemple de commande pour la nuance WJ30TU: TC388-M10-C0-WJ30TU

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

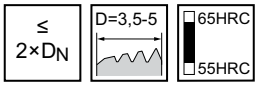
☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine en carbure monobloc

TC389 Supreme mm

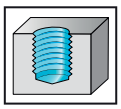


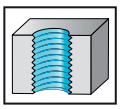
– Taraud conçu pour les matériaux trempés
– Percer un avant-trou à l'extrémité supérieure de la tolérance



M
DIN 13

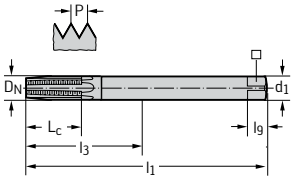
6HX





	P	M	K	N	S	H	O
WE10TU					●	●●	

~DIN 371



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WE10TU
TC389-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	35	3,5	2,7	6	4	☻
TC389-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	42	4,5	3,4	6	5	☻
TC389-M5-CD-	M 5	0,8	70	14,5	47	6	4,9	8	5	☻
TC389-M6-CD-	M 6	1	80	18	57	6	4,9	8	5	☻
TC389-M8-CD-	M 8	1,25	90	23,5	66	8	6,2	9	5	☻
TC389-M10-CD-	M 10	1,5	100	29	72	10	8	11	5	☻
TC389-M12-CD-	M 12	1,75	110	34,5	68	12	9	12	6	☻
TC389-M16-CD-	M 16	2	110	44	65	16	12	15	6	☻

Sans dégagement après la partie filetée
Exemple de commande pour la nuance WE10TU: TC389-M10-CD-WE10TU

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine en carbure monobloc

TC280 Supreme mm



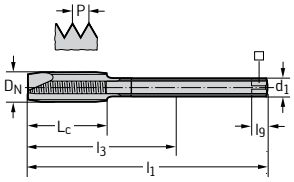
– Pour matériaux à copeaux longs
– Goujures de refroidissement sur la queue

MF	6HX	
DIN 13		

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 –850 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●		●●	●			

DIN374



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WJ30EL
TC280-M14X1.5-L3-	MF 14x1.5	1,5	100	21	58	11	9	12	5	☺
TC280-M16X1.5-L3-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EL: TC280-M14X1.5-L3-WJ30EL

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

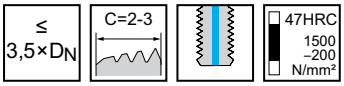
Tarauds machine en carbure monobloc

mm

Paradur® GG



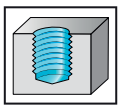
– Pour matériaux à copeaux courts



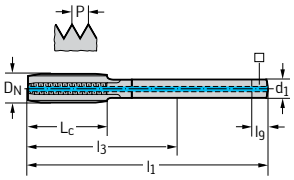
	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			●

MF
DIN 13

6HX



DIN 374



Parallel shank

Désignation TAFT	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
8136417-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
8136417-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	4
8136417-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	20	73	9	7	10	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Tarauds machine en carbure monobloc

mm

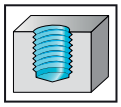
Paradur® Engine



– Revêtement adapté possible selon les besoins
– Pour matériaux à copeaux courts

MF
DIN 13

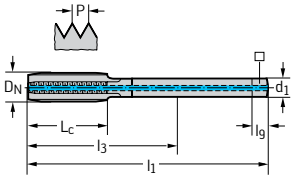
6HX



≤ 3×D_N | E=1,5-2 | L l_1 | 32HRC 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●●	●●			

~DIN 374 L



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
8136310-M10X1	MF 10x1	1	140	20	117	7	5,5	8	4
8136310-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	140	21	113	9	7	10	4
8136310-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	140	21	113	9	7	10	4
8136310-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	140	21	98	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

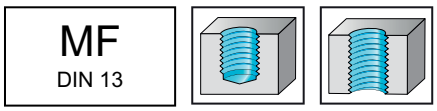
Tarauds machine en carbure monobloc

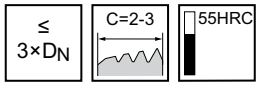
mm

Paradur® HS



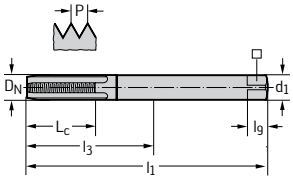
– Pour matériaux à copeaux courts





	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu			●	●●	●	●	●●

~DIN 371



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
81311-M8X1	MF 8x1	1	90	25	66	8	6,2	9	4
81311-M10X1	MF 10x1	1	90	30	62	10	8	11	4

Sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

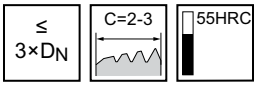
Tarauds machine en carbure monobloc

mm

Paradur® HS



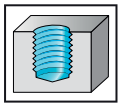
– Pour matériaux à copeaux courts

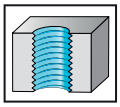


	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

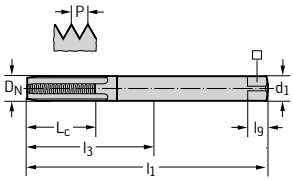
UNC
ASME B1.1

2B





~DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation TICN	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
8231106-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
8231106-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	20	20	7	5,5	8	3
8231106-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	25	25	8	6,2	9	3
8231106-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	30	30	10	8	11	3

Sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

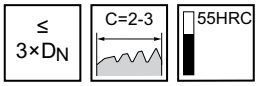
Tarauds machine en carbure monobloc

mm

Paradur® HS



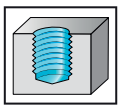
– Pour matériaux à copeaux courts

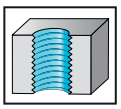


	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

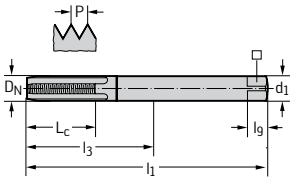
UNF
ASME B1.1

2B





~DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation TICN	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
8331106-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	47	6	4,9	8	3
8331106-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	20	57	7	5,5	8	3
8331106-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	90	30	62	10	8	11	3

Sans dégagement après la partie filetée

C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Tarauds machine en carbure monobloc

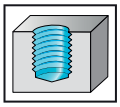
TC388 Supreme mm

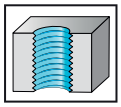


– Taraud conçu pour les matériaux trempés
– Percer un avant-trou à l'extrémité supérieure de la tolérance

≤ 2×D_N | C=2-3 | 63HRC / 50HRC

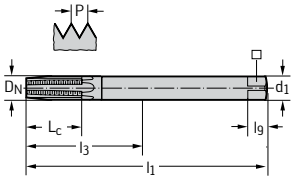
G (BSP)
DIN EN ISO 228





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TU					●	●●	

~DIN 371



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WJ30TU
TC388-G1/8-C0-	G 1/8-28	9,728	28	90	23,5	62	10	8	11	5	☺
TC388-G1/4-C0-	G 1/4-19	13,157	19	100	32,5	56	14	11	14	6	☺

Sans dégagement après la partie filetée
Exemple de commande pour la nuance WJ30TU: TC388-G1/4-C0-WJ30TU

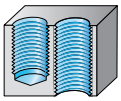
C1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

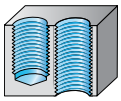
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds à refouler en HSS-E et en carbure monobloc

Usinage					
Profondeur de filetage	2 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Désignation	Protodyn® Eco LM	Protodyn® C	TC410 Advance	TC420 Supreme	TC430 Supreme
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert					
Tolérance	6HX	6GX / 6HX	6GX / 6HX / 7GX	6GX / 6HX	6HX
Alimentation lubrifiant	externe	externe	externe	externe	externe
Forme d'entrée	C	C	C	C	C
Revêtement / nuance	CRN	NID / sans revêtement	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WW60EL
Matériau de coupe	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Acier	●	●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable			●●	●	●
K Fonte			●	●	●
N Métaux non ferreux	●●		●●	●●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●		●	●	
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	**372**	**373**	**344**	**351**	**364**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	protodyn-eco-lm	protodyn-c	TC410	TC420	TC430

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

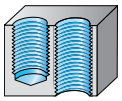
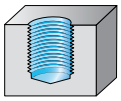
Tarauds à refouler en HSS-E et en carbure monobloc

Usinage					
Profondeur de filetage	3 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N
					
Désignation	TC470 Supreme	Protodyn® S Synchrospeed	Protodyn® SC	Protodyn® SF	TC410 Advance
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF		✔		✔	✔
UNC / UNF / UN-8					✔
G / Rc / Rp				✔	✔
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert					
Tolérance	6HX	6HX	6GX / 6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX / 7GX / NORMAL
Alimentation lubrifiant	externe	externe / radial	externe	externe	externe
Forme d'entrée	C	C	C	C	C
Revêtement / nuance	WG20EL	TICN / TIN	sans revêtement	TICN	WY80AD
Matériau de coupe	VHM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Acier	●●	●●	●	●●	●●
M Acier inoxydable		●●		●●	●●
K Fonte	●				●
N Métaux non ferreux	●	●●	●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables		●		●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	**378**	**362**	**375**	**377**	**348**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	TC470	protodyn-s-synchrospeed	protodyn-sc	protodyn-sf	TC410

C2

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

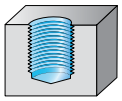
Tarauds à refouler en HSS-E et en carbure monobloc

Usinage					
Profondeur de filetage	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N
					
Désignation	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme	TC410 Advance
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	
MF	✔	✔	✔		✔
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert					
Tolérance	6GX / 6HX	6GX / 6HX	6HX	6HX	6GX
Alimentation lubrifiant	externe / radial	externe / radial	externe / radial	externe / radial	externe
Forme d'entrée	C	C	C	C	E
Revêtement / nuance	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL	WY80AD
Matériau de coupe	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM	HSS-E
P Acier	●●	●●	●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●	●●		●
K Fonte	●	●		●	●
N Métaux non ferreux	●●	●	●	●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●		●		●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	**356**	**365**	**369**	**379**	**384**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	TC420	TC430	TC440	TC470	TC410

C2

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Tarauds à refouler en HSS-E et en carbure monobloc

Usinage				
Profondeur de filetage	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N
				
Désignation	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme
Type de filet				
M	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔		
UNC / UNF / UN-8				
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Filetage pour insert				
Tolérance	6GX / 6HX	6HX	6HX	6HX
Alimentation lubrifiant	externe / axial	axial	axial	axial
Forme d'entrée	C / E	C	C	C / E
Revêtement / nuance	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL
Matériau de coupe	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM
P Acier	●●	●●	●	●●
M Acier inoxydable	●●	●	●●	
K Fonte	●	●		●
N Métaux non ferreux	●●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●		●	
H Matériaux durs				
O Autres				
Page dans le catalogue	**352**	**366**	**370**	**380**
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	TC420	TC430	TC440	TC470

C2

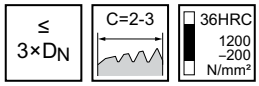
WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

Taraud par déformation HSS-E pour machines

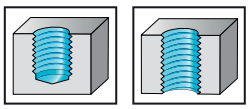
TC410 Advance mm



– Pour matériaux à copeaux longs

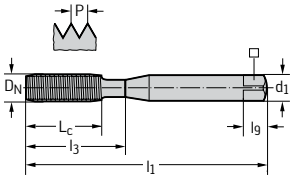


M	6HX		
DIN 13			



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

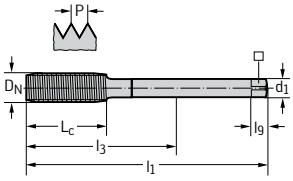


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M1-C0-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☹
TC410-M1.1-C0-	M 1.1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☹
TC410-M1.2-C0-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☹
TC410-M1.4-C0-	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☹
TC410-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☹
TC410-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☹
TC410-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☹
TC410-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☹
TC410-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☹
TC410-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹
TC410-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☹
TC410-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☹
TC410-M7-C0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5	☹
TC410-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☹
TC410-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M1-C0-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☹
TC410-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6	☹
TC410-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	☹
TC410-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7	☹
TC410-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7	☹
TC410-M24-L0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M12-L0-WY80AD

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

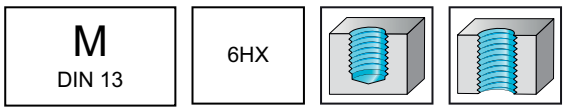
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

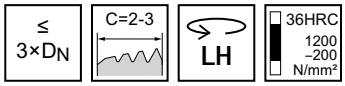
Taraud par déformation HSS-E pour machines

TC410 Advance mm



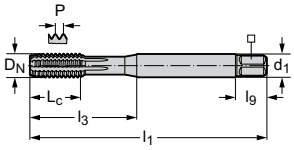
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

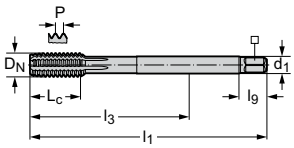


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M6-CL-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☹
TC410-M8-CL-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☹
TC410-M10-CL-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M10-CL-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M12-LL-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☹
TC410-M16-LL-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M12-LL-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

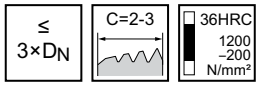
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Taraud par déformation HSS-E pour machines

TC410 Advance mm



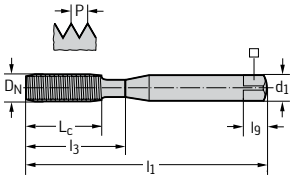
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	6GX		

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



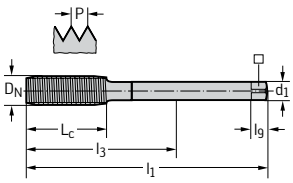
Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-E0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☹
TC410-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☹
TC410-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹
TC410-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☹
TC410-M6-E0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☹
TC410-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☹
TC410-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M10-E0-WY80AD

C2

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M12-N0-WY80AD

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

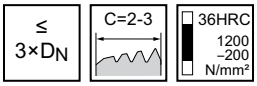
Taraud par déformation HSS-E pour machines

TC410 Advance mm



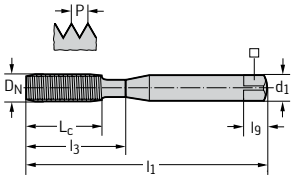
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	7GX		



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☹
TC410-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹
TC410-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☹
TC410-M6-F0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☹
TC410-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☹
TC410-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M10-F0-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

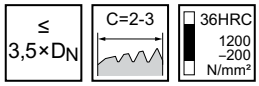
Taraud par déformation HSS-E pour machines

TC410 Advance mm



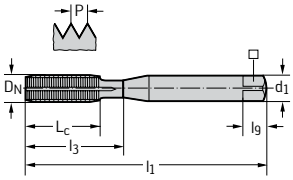
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX		



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

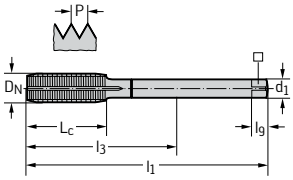


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	
TC410-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	
TC410-M3-C6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	
TC410-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	
TC410-M4-C6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	
TC410-M5-C6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	
TC410-M6-C6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	
TC410-M7-C6-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5	
TC410-M8-C6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	
TC410-M10-C6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M10-C6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M12-L6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	
TC410-M14-L6-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6	
TC410-M16-L6-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	
TC410-M18-L6-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7	
TC410-M20-L6-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7	
TC410-M24-L6-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8	

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M12-L6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

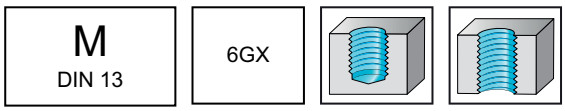
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

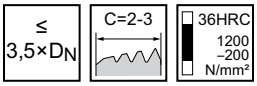
Taraud par déformation HSS-E pour machines

TC410 Advance mm



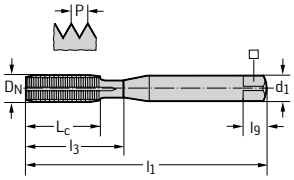
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

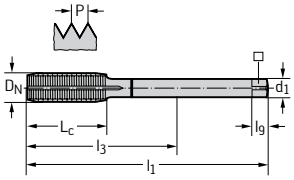


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-E6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M3-E6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☹
TC410-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☹
TC410-M4-E6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹
TC410-M5-E6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☹
TC410-M6-E6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☹
TC410-M8-E6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☹
TC410-M10-E6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M10-E6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M12-N6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M12-N6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

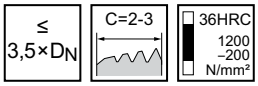
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Taraud par déformation HSS-E pour machines

TC410 Advance mm



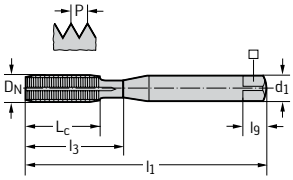
– Pour matériaux à copeaux longs



M	7GX		
DIN 13			

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



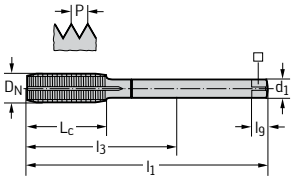
Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-F6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M2.5-F6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M3-F6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☹
TC410-M4-F6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹
TC410-M5-F6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☹
TC410-M6-F6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☹
TC410-M8-F6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☹
TC410-M10-F6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M10-F6-WY80AD

C 2

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M12-P6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M12-P6-WY80AD

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC420 Supreme mm

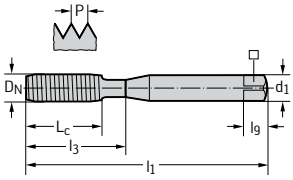


– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX		

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

DIN 2174

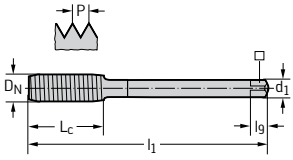


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☹	☹
TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4		☹
TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☹	☹
TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☹	☹
TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10-C0-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☹	
TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☹	
TC420-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	☹	

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

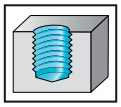
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC420 Supreme mm

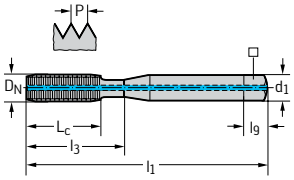


– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX	

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

DIN 2174

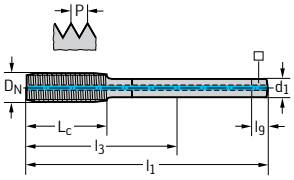


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☹	☹
TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10-C1-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☹	
TC420-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

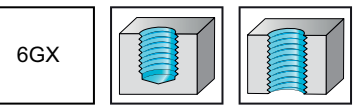
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC420 Supreme mm



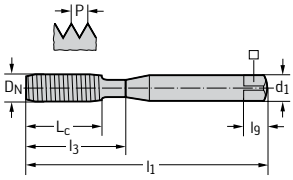
– Pour matériaux à copeaux longs



M	6GX
DIN 13	

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

DIN 2174

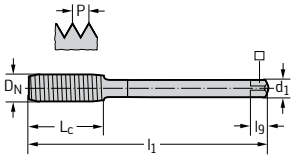


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☹	☹
TC420-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	☹	
TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☹	☹
TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☹	☹
TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10-E0-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☹
TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

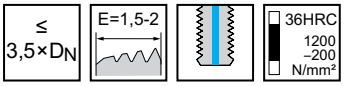
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC420 Supreme mm



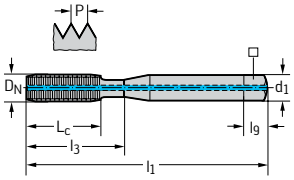
– Pour matériaux à copeaux longs



M	6HX	
DIN 13		

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

DIN 2174

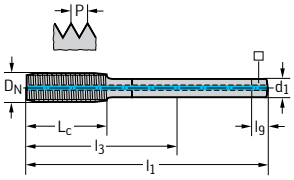


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-CF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M6-CF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M8-CF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☹	☹
TC420-M10-CF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☹	

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10-CF-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC420-M12-LF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☹
TC420-M16-LF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M12-LF-WW60AD

C 2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

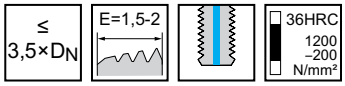
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

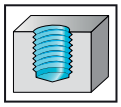
Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC420 Supreme mm



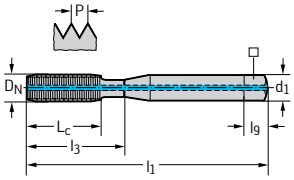
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	6GX	

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

DIN 2174

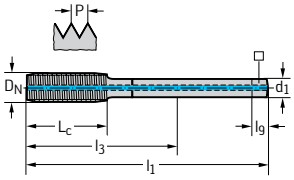


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-EF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☹	
TC420-M6-EF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M8-EF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☹	☹
TC420-M10-EF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10-EF-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC420-M12-NF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☹
TC420-M16-NF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M12-NF-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

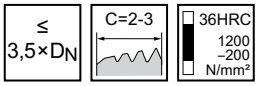
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC420 Supreme mm



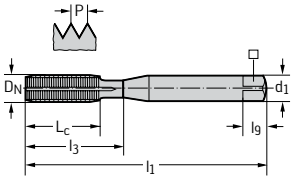
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	6HX		

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

DIN 2174



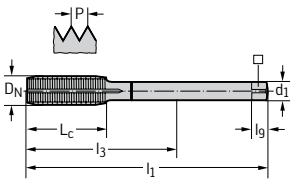
Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☹	☹
TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	☹	
TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☹	☹
TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☹	☹
TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10-C6-WW60AD

C2

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☹	☹
TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

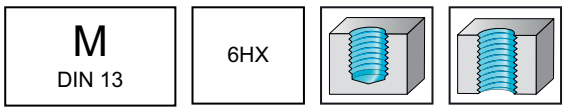
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

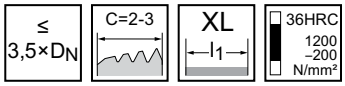
Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC420 Supreme mm



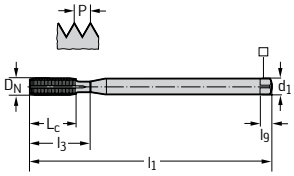
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

~DIN 371 XL

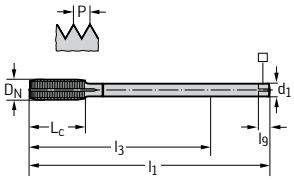


Parallel shank

Désignation	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N	WW60AD
TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4	☹
TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5	☹
TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5	☹
TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

~DIN 376 XL



Parallel shank

Désignation	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N	WW60AD
TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	13	157	6	4,9	8	5	☹
TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	6	☹
TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	6	☹
TC420-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10-LH-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

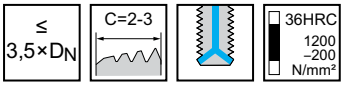
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC420 Supreme mm



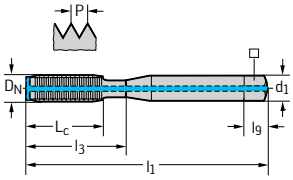
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	6HX		

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

DIN 2174

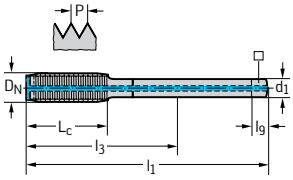


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☹	☹
TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10-C2-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☹	☹
TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	☹	☹
TC420-M24-L2-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	8	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

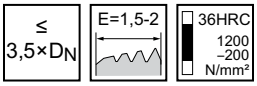
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

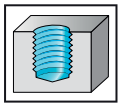
TC420 Supreme mm



– Pour matériaux à copeaux longs

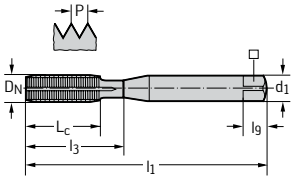


M	6HX	
DIN 13		



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

DIN 2174

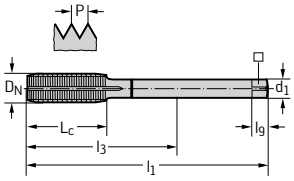


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☹	☹
TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☹	☹
TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☹	☹
TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10-CE-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☹	
TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M12-LE-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

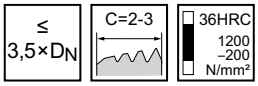
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC420 Supreme mm



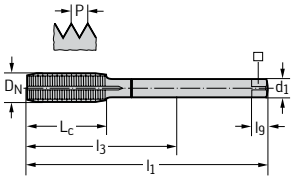
– Pour matériaux à copeaux longs



M	6GX		
DIN 13			

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

DIN 2174



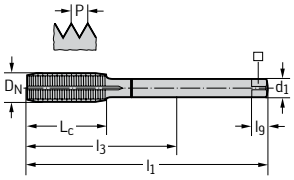
Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	☹	
TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☹	☹
TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	☹	
TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☹	☹
TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☹	☹
TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10-E6-WW60AD

C2

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC420-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☹
TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☹
TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

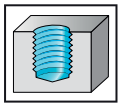
TC420 Supreme mm



≤ 3,5×D_N | E=1,5-2 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

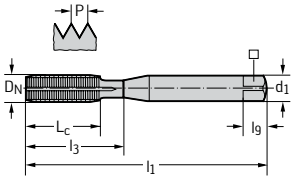
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13 | 6GX



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

DIN 2174

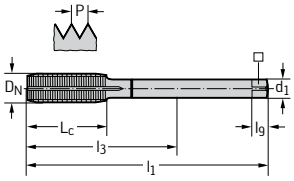


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☹	☹
TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☹	☹
TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☹	☹
TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10-EE-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC420-M12-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☹
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☹
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M12-NE-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine à refouler pour HSS-E

mm

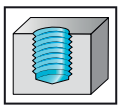
Protodyn® S Synchrospeed

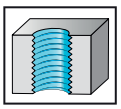


– Pour matériaux à copeaux longs
– Uniquement pour usinage synchrone (Rigid Tapping)

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 N/mm²

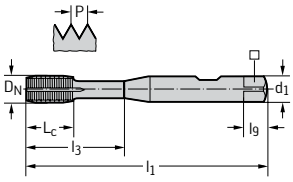
M DIN 13	6HX





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

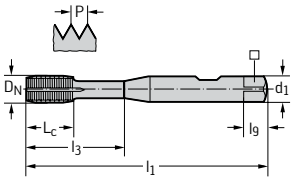
~DIN 2174



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2061306-M3	S2061305-M3	M 3	0,5	70	3	18	6	4,9	8	3
S2061306-M4	S2061305-M4	M 4	0,7	70	4	21	6	4,9	8	3
S2061306-M5	S2061305-M5	M 5	0,8	70	5	25	6	4,9	8	4
S2061306-M6	S2061305-M6	M 6	1	80	6	30	6	4,9	8	4
S2061306-M8	S2061305-M8	M 8	1,25	90	8	35	8	6,2	9	5
S2061306-M10	S2061305-M10	M 10	1,5	100	9	39	10	8	11	5

~DIN 2174



Parallel shank

Désignation TICN	Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2066306-M12	S2066305-M12	M 12	1,75	110	11	42	12	9	12	5

C2

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

●● Application principale ● Autre application

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

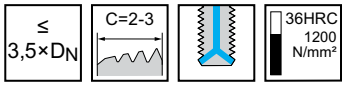
Tarauds machine à refouler pour HSS-E

mm

Protodyn® S Synchrospeed



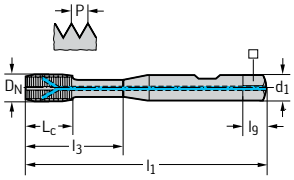
– Pour matériaux à copeaux longs
– Uniquement pour usinage synchrone (Rigid Tapping)



M DIN 13	6HX		

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●		●●	●		

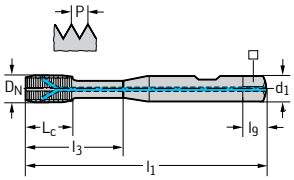
~DIN 2174



Parallel shank

Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2061345-M4	M 4	0,7	70	4	21	6	4,9	8	3
S2061345-M5	M 5	0,8	70	5	25	6	4,9	8	4
S2061345-M6	M 6	1	80	6	30	6	4,9	8	4
S2061345-M8	M 8	1,25	90	8	35	8	6,2	9	5
S2061345-M10	M 10	1,5	100	9	39	10	8	11	5

~DIN 2174



Parallel shank

Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2066345-M12	M 12	1,75	110	11	42	12	9	12	5

C2

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application
→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC430 Supreme mm



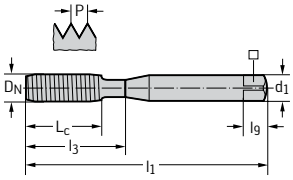
– Pour matériaux à copeaux longs
– ISO M uniquement avec huile

M DIN 13	6HX		

≤ 3×D_N	C=2-3	36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N	WW60EL
TC430-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	
TC430-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	
TC430-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	
TC430-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	
TC430-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	
TC430-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	

Exemple de commande pour la nuance WW60EL: TC430-M10-C0-WW60EL

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC430 Supreme mm



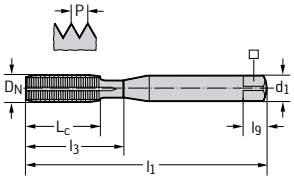
– Pour matériaux à copeaux longs
– ISO M uniquement avec huile

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

M DIN 13	6HX		

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

DIN 2174

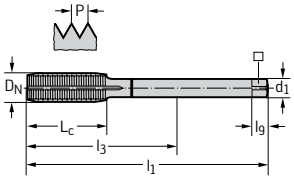


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4		☹
TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5		☹
TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		☹
TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		☹
TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☹	☹
TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC430-M10-C6-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	☹	☹
TC430-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	☹	

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

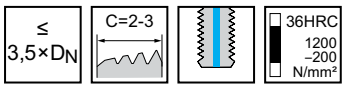
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC430 Supreme mm



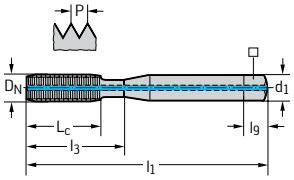
– Pour matériaux à copeaux longs
– ISO M uniquement avec huile



M	6HX	
DIN 13		

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

DIN 2174

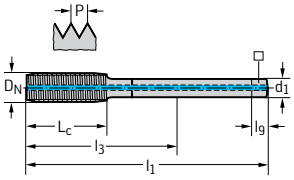


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		☹
TC430-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		☹
TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☹	☹
TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC430-M10-C1-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	☹	☹
TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC430-M12-L1-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

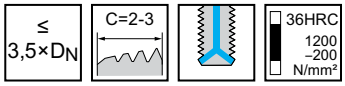
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

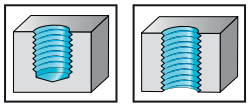
TC430 Supreme mm



– Pour matériaux à copeaux longs
– ISO M uniquement avec huile

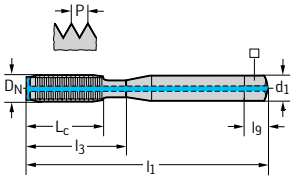


M	6HX
DIN 13	



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

DIN 2174

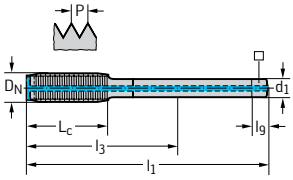


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		☹
TC430-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		☹
TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☹	☹
TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC430-M10-C2-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	☹	☹
TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC430-M12-L2-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

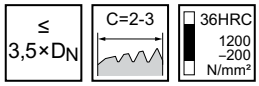
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC430 Supreme mm



– Pour matériaux à copeaux longs
– ISO M uniquement avec huile

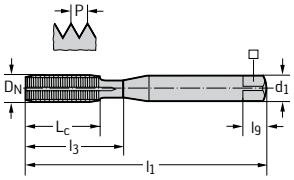


M DIN 13	6GX		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC430-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☹

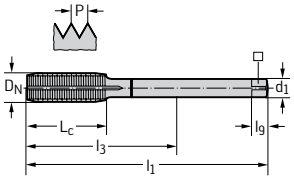


Parallel shank

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC430-M10-E6-WW60AD

DIN 2174

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC430-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	☹



Parallel shank

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Taraud par déformation HSS-E pour machines

TC440 Supreme mm



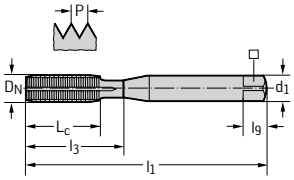
– Pour matériaux à copeaux longs
– Pour le taraudage des aciers inoxydables sous arrosage (émulsion)

M DIN 13	6HX		

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 32HRC 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

DIN 2174

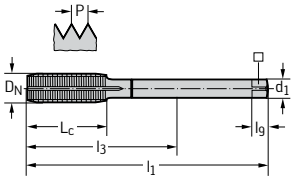


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC440-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	6	2,8	2,1	5	3	☹
TC440-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	8	2,8	2,1	5	3	☹
TC440-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☹
TC440-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☹
TC440-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	☹
TC440-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹
TC440-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☹
TC440-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC440-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

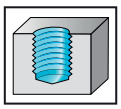
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Taraud par déformation HSS-E pour machines

TC440 Supreme mm



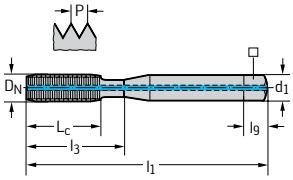
– Pour matériaux à copeaux longs
– Pour le taraudage des aciers inoxydables sous arrosage (émulsion)

M DIN 13	6HX	

≤ 3,5×D_N	C=2-3		32HRC 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

DIN 2174

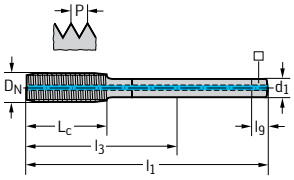


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC440-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	●
TC440-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●
TC440-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●
TC440-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	●

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC440-M10-C1-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC440-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	●

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC440-M12-L1-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

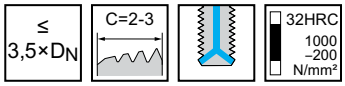
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Taraud par déformation HSS-E pour machines

TC440 Supreme mm



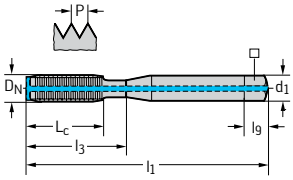
– Pour matériaux à copeaux longs
– Pour le taraudage des aciers inoxydables sous arrosage (émulsion)



M	6HX		
DIN 13			

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

DIN 2174

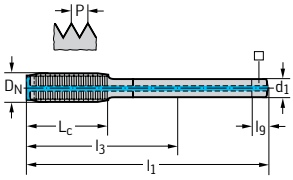


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC440-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	☹
TC440-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹
TC440-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☹
TC440-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC440-M10-C2-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC440-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC440-M12-L2-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine à refouler pour HSS-E

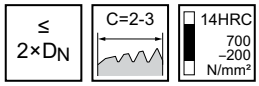
mm

Protodyn® Eco LM



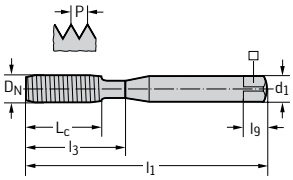
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX		



	P	M	K	N	S	H	O
CRN	●			●●	●●		

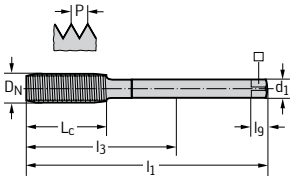
DIN 2174



Parallel shank

Désignation CRN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2061604-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
E2061604-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
E2061604-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
E2061604-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2061604-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2061604-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2061604-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2061604-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 2174



Parallel shank

Désignation CRN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
E2066604-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

C 2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

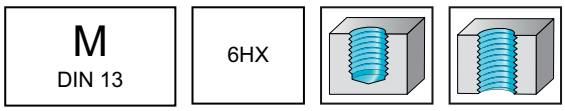
Tarauds machine à refouler pour HSS-E

mm

Protodyn® C

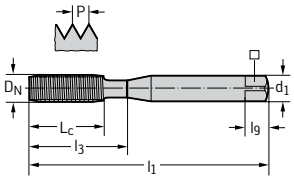


– Pour matériaux à copeaux longs



	P	M	K	N	S	H	O
NID	●						
non revêtu	●						

DIN 2174



Parallel shank

Désignation NID	Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	D7061100-M1	M 1	0,25	40	6	6	2,5	2,1	5	3
D70611-M1.2	D7061100-M1.2	M 1.2	0,25	40	6	6	2,5	2,1	5	3
D70611-M1.4	D7061100-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3
D70611-M1.6	D7061100-M1.6	M 1.6	0,35	40	8	8	2,5	2,1	5	3
D70611-M2	D7061100-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
D70611-M2.5	D7061100-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3
D70611-M3	D7061100-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	D7061100-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
D70611-M4	D7061100-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
D70611-M5	D7061100-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
D70611-M6	D7061100-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
D70611-M8	D7061100-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
D70611-M10	D7061100-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

≤ M 1,4 : 5HX

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

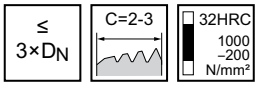
Tarauds machine à refouler pour HSS-E

mm

Protodyn® C



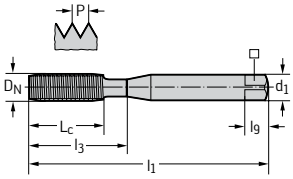
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	6GX		

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●						

DIN 2174



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
D7063100-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
D7063100-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
D7063100-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
D7063100-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

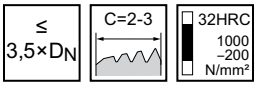
Tarauds machine à refouler pour HSS-E

mm

Protodyn® SC



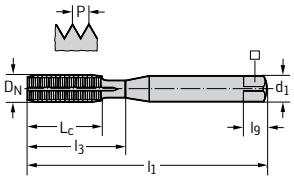
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	6HX		

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●			●			

DIN 2174



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
D7061700-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
D7061700-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
D7061700-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
D7061700-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
D7061700-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
D7061700-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Tarauds machine à refouler pour HSS-E

mm

Protodyn® SC



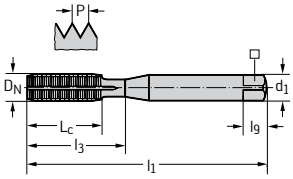
– Pour matériaux à copeaux longs

≤ 3,5×D_N	C=2-3	32HRC 1000 –200 N/mm²

M DIN 13	6GX		

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●			●			

DIN 2174



Parallel shank

Désignation non revêtu	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
D7063700-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
D7063700-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
D7063700-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
D7063700-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

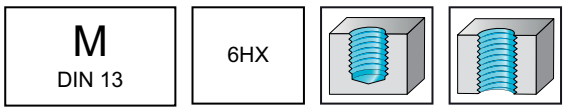
Tarauds machine à refouler pour HSS-E

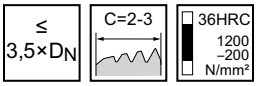
mm

Protodyn® SF



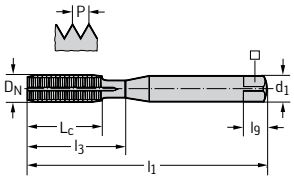
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●●	●		

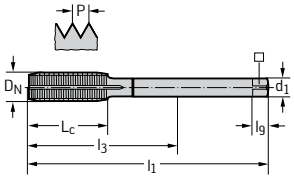
DIN 2174



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
D7061706-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
D7061706-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
D7061706-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
D7061706-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
D7061706-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
D7061706-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

DIN 2174



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
D7066706-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	5
D7066706-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6
D7066706-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tarauds machine à refouler en carbure monobloc

TC470 Supreme mm



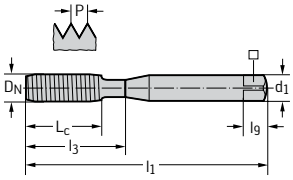
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX		

≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	4	
TC470-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5	
TC470-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	
TC470-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	
TC470-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	

Exemple de commande pour la nuance WG20EL: TC470-M3-C0-WG20EL

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

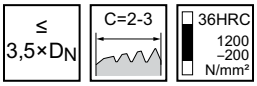
Nouveautés au sein de la gamme = / ★

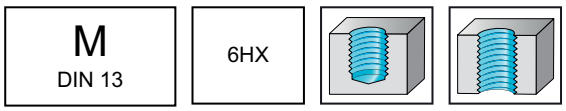
Tarauds machine à refouler en carbure monobloc

TC470 Supreme mm



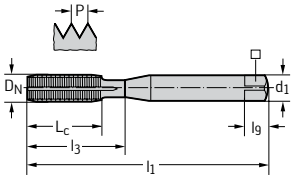
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M4-C6-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5	☺
TC470-M5-C6-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	☺
TC470-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☺
TC470-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WG20EL: TC470-M4-C6-WG20EL

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

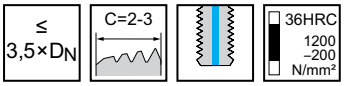
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Tarauds machine à refouler en carbure monobloc

TC470 Supreme mm



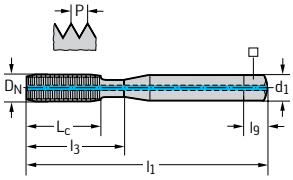
– Pour matériaux à copeaux longs



M	6HX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M5-C5-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	☺
TC470-M6-C5-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☺
TC470-M8-C5-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☺
TC470-M10-C5-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WG20EL: TC470-M10-C5-WG20EL

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine à refouler en carbure monobloc

TC470 Supreme mm



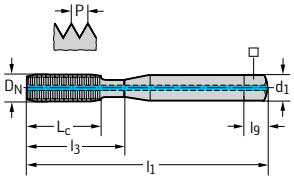
– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX	

≤ 3,5×D_N | E=1,5-2 | | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☺
TC470-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☺
TC470-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WG20EL: TC470-M10-CE-WG20EL

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

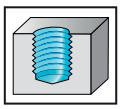
Tarauds machine à refouler en carbure monobloc

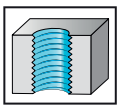
TC470 Supreme mm



– Pour matériaux à copeaux longs

M DIN 13	6HX

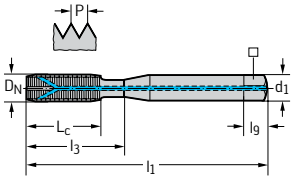




≤ 3,5×D_N	C=2-3		36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☺
TC470-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WG20EL: TC470-M6-C2-WG20EL

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

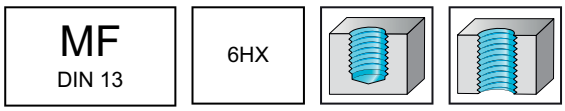
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

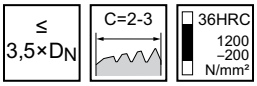
Taraud par déformation HSS-E pour machines

TC410 Advance mm



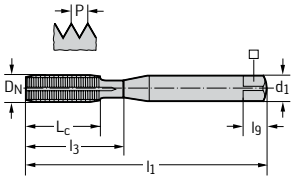
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

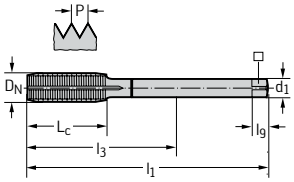


Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M4X0.5-C6-	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹
TC410-M5X0.5-C6-	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	5	☹
TC410-M6X0.5-C6-	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	5	☹
TC410-M6X0.75-C6-	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	5	☹
TC410-M7X0.75-C6-	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M4X0.5-C6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M8X0.5-L6-	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	5	☹
TC410-M8X0.75-L6-	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	5	☹
TC410-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	5	☹
TC410-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	☹
TC410-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	6	☹
TC410-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	6	☹
TC410-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	6	☹
TC410-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	☹
TC410-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6	☹
TC410-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6	☹
TC410-M18X1.5-L6-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	7	☹
TC410-M20X1.5-L6-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	7	☹
TC410-M20X2-L6-	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	7	☹
TC410-M22X1.5-L6-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	7	☹
TC410-M24X1.5-L6-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	8	☹
TC410-M24X2-L6-	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	8	☹
TC410-M27X1.5-L6-	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	8	☹
TC410-M27X2-L6-	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	8	☹
TC410-M30X2-L6-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	8	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M10X1-L6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

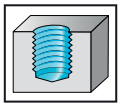
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Taraud par déformation HSS-E pour machines

TC410 Advance mm



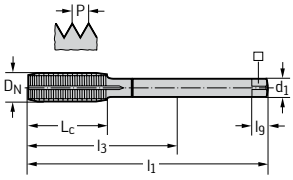
– Pour matériaux à copeaux longs

MF DIN 13	6GX	

≤ 3,5×D_N	E=1,5-2	36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M10X1-NE-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	☹
TC410-M12X1.5-NE-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	☹
TC410-M14X1.5-NE-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	7	☹
TC410-M16X1.5-NE-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	7	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-M10X1-NE-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

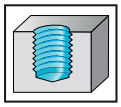
TC420 Supreme mm



– Pour matériaux à copeaux longs

MF
DIN 13

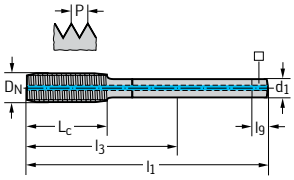
6HX



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹
TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☹
TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☹
TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10X1-L1-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

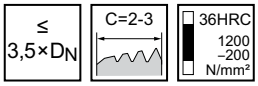
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC420 Supreme mm



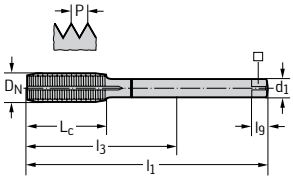
– Pour matériaux à copeaux longs



MF DIN 13	6HX		

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

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	●●
TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	●●	
TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●	●●

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10X1-L6-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

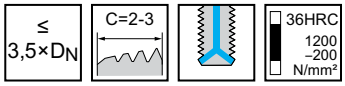
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC420 Supreme mm



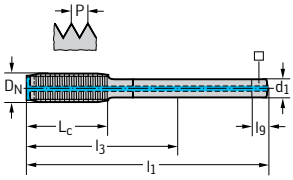
– Pour matériaux à copeaux longs



MF DIN 13	6HX		

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

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☹	☹
TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10X1-L2-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

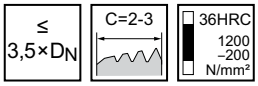
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC420 Supreme mm

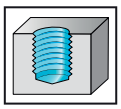


– Pour matériaux à copeaux longs



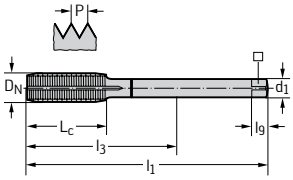
MF
DIN 13

6GX



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

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹	
TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☹	☹
TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☹	
TC420-M12X1.5-N6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☹	
TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC420-M10X1-N6-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Tarauds machine à refouler pour HSS-E

mm

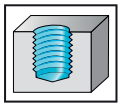
Protodyn® S Synchrospeed

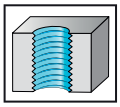


– Pour matériaux à copeaux longs
– Uniquement pour usinage synchrone (Rigid Tapping)

MF
DIN 13

6HX





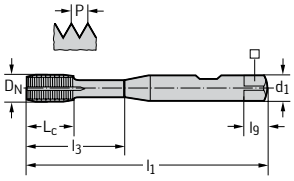
≤ 3,5×D_N

C=2-3

36HRC
1200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●		●●	●		

~DIN 2174



Parallel shank

Désignation TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
S2166305-M8X1	MF 8x1	1	90	6	35	8	6,2	9	5
S2166305-M10X1	MF 10x1	1	90	6	39	10	8	11	5

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

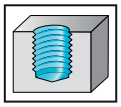
TC430 Supreme mm



– Pour matériaux à copeaux longs
– ISO M uniquement avec huile

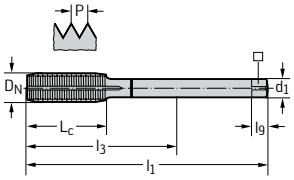
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



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

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	☹	☹
TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7		☹
TC430-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	☹	☹
TC430-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8		☹
TC430-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8		☹

Exemple de commande pour la nuance WW60EL: TC430-M10X1-L6-WW60EL

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

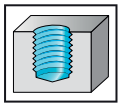
TC430 Supreme mm



– Pour matériaux à copeaux longs
– ISO M uniquement avec huile

MF
DIN 13

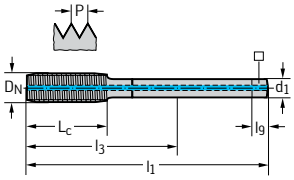
6HX



≤ 3,5×D_N | C=2-3 |  | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	☹
TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	☹
TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	☹
TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC430-M12X1.25-L1-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

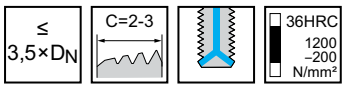
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Taraud par déformation HSS-E-PM pour machines

TC430 Supreme mm

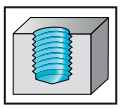


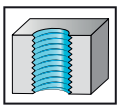
– Pour matériaux à copeaux longs
– ISO M uniquement avec huile



MF
DIN 13

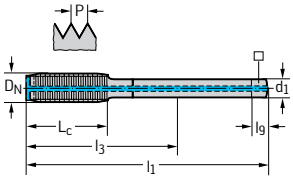
6HX





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

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	☹	☹
TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	☹	☹
TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	☹	☹
TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	☹	☹
TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8		☹
TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	☹	☹
TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WW60AD: TC430-M10X1-L2-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

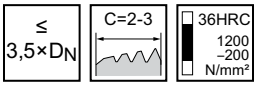
Tarauds machine à refouler pour HSS-E

mm

Protodyn® SF

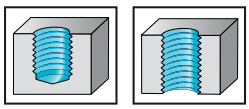


– Pour matériaux à copeaux longs



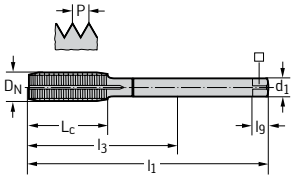
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

Désignation TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
D7166706-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	5
D7166706-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	5
D7166706-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	5
D7166706-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	5
D7166706-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
D7166706-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6
D7166706-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Taraud par déformation HSS-E pour machines

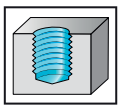
TC440 Supreme mm



– Pour matériaux à copeaux longs
– Pour le taraudage des aciers inoxydables sous arrosage (émulsion)

MF
DIN 13

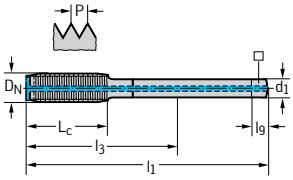
6HX



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 32HRC 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

DIN 2174



Parallel shank

Désignation	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC440-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹
TC440-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	5	☹
TC440-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	5	☹
TC440-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☹
TC440-M18X1.5-L2-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC440-M10X1-L2-WY80AD

C2

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application
→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

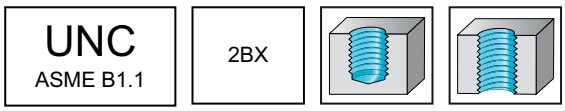
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

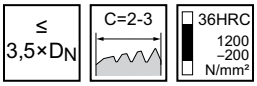
Taraud par déformation HSS-E pour machines

TC410 Advance mm



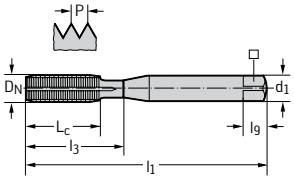
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1

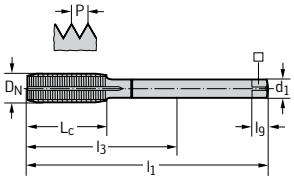


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N-P mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNC2-C6-	UNC #2-56	2,184	56	45	7	12	2,8	2,1	5	3	
TC410-UNC4-C6-	UNC #4-40	2,845	40	56	9	18	3,5	2,7	6	3	
TC410-UNC6-C6-	UNC #6-32	3,505	32	56	11	20	4	3	6	4	
TC410-UNC8-C6-	UNC #8-32	4,166	32	63	12	21	4,5	3,4	6	5	
TC410-UNC10-C6-	UNC #10-24	4,826	24	70	13	25	6	4,9	8	5	
TC410-UNC1/4-C6-	UNC 1/4-20	6,35	20	80	15	30	7	5,5	8	5	
TC410-UNC5/16-C6-	UNC 5/16-18	7,938	18	90	18	35	8	6,2	9	5	
TC410-UNC3/8-C6-	UNC 3/8-16	9,525	16	100	20	39	10	8	11	5	

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-UNC1/4-C6-WY80AD

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N-P mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNC7/16-L6-	UNC 7/16-14	11,113	14	100	20	76	8	6,2	9	6	
TC410-UNC1/2-L6-	UNC 1/2-13	12,7	13	110	23	83	9	7	10	6	
TC410-UNC5/8-L6-	UNC 5/8-11	15,875	11	110	25	68	12	9	12	6	

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-UNC1/2-L6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

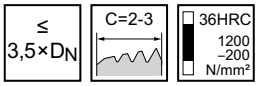
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Taraud par déformation HSS-E pour machines

TC410 Advance mm

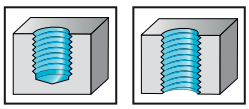


– Pour matériaux à copeaux longs



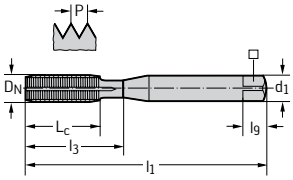
UNF
ASME B1.1

2BX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1

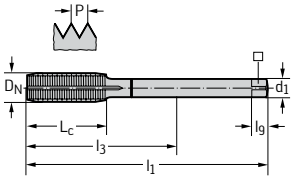


Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N-P mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNF2-C6-	UNF #2-64	2,184	64	45	7	12	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-UNF6-C6-	UNF #6-40	3,505	40	56	11	20	4	3	6	4	●●
TC410-UNF10-C6-	UNF #10-32	4,826	32	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
TC410-UNF1/4-C6-	UNF 1/4-28	6,35	28	80	15	30	7	5,5	8	5	●●
TC410-UNF5/16-C6-	UNF 5/16-24	7,938	24	90	18	35	8	6,2	9	5	●●
TC410-UNF3/8-C6-	UNF 3/8-24	9,525	24	90	20	39	10	8	11	5	●●

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-UNF1/4-C6-WY80AD

DIN 2184-1



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N-P mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNF7/16-L6-	UNF 7/16-20	11,113	20	100	20	76	8	6,2	9	6	●●
TC410-UNF1/2-L6-	UNF 1/2-20	12,7	20	100	21	73	9	7	10	6	●●
TC410-UNF5/8-L6-	UNF 5/8-18	15,875	18	100	21	58	12	9	12	6	●●

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-UNF1/2-L6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

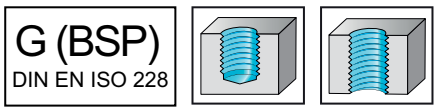
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

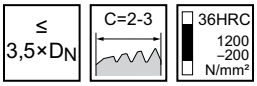
Taraud par déformation HSS-E pour machines

TC410 Advance mm



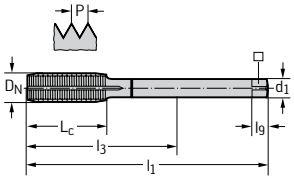
– Pour matériaux à copeaux longs





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2189



Parallel shank

Désignation	D_N-P	D_N-P mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-G1/8-N6-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5	☹
TC410-G1/4-N6-	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6	☹
TC410-G3/8-N6-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6	☹
TC410-G1/2-N6-	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	7	☹
TC410-G3/4-N6-	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	8	☹
TC410-G1-N6-	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	8	☹

Exemple de commande pour la nuance WY80AD: TC410-G1-N6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

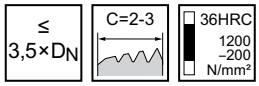
Tarauds machine à refouler pour HSS-E

mm

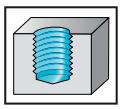
Protodyn® SF

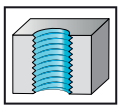


– Pour matériaux à copeaux longs



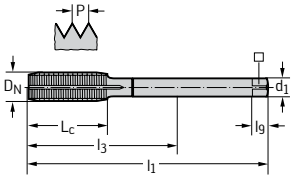
G (BSP)
DIN EN ISO 228





	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●●	●		

DIN 2189



Parallel shank

Désignation TICN	D_N-P	D_N-P mm	Filets par pouce	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
D7466706-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5
D7466706-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6
D7466706-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6
D7466706-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	7

C2

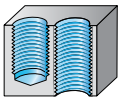
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

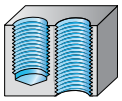
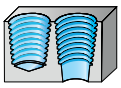
Fraise à fileter sans chanfrein

Usinage					
Profondeur de filetage	1,5 x D_N	1,5 x D_N	2 x D_N	2 x D_N	2 x D_N
					
Désignation	TC610 Supreme	TD610 Supreme	TC611 Supreme	TC620 Supreme	TD610 Supreme
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔	✔	✔	✔
UNC / UNF / UN-8		✔		✔	✔
G / Rc / Rp		✔		✔	✔
MJ / UNJC / UNJF		✔			
NPT / NPTF		✔			
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert	✔	✔	✔	✔	✔
Autres services	R	R	R	R	R
Alimentation lubrifiant	axial	externe / axial	axial	axial	externe / axial
Revêtement / nuance	WB10RD	WB10TU	WB10RD	WB10TJ	WB10TU
Matériau de coupe	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs					
O Autres	●	●	●	●	●
Page dans le catalogue	**404**	**402**	**407**	**408**	**405**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	TC610	TD610	TC611	TC620	TD610

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à fileter sans chanfrein

Usinage				
Profondeur de filetage	2 x D_N	2,5 x D_N	3 x D_N	
				
Désignation	TME	TC620 Supreme	TC620 Supreme	TMG
Type de filet				
M	✔	✔	✔	
MF	✔	✔	✔	
UNC / UNF / UN-8		✔		
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF		✔		
NPT / NPTF				✔
Pg / BSW / Tr				
Filetage pour insert	✔	✔	✔	
Autres services	R	R	R	R
Alimentation lubrifiant	externe	axial	axial	externe
Revêtement / nuance	TICN	WB10RA / WB10TJ	WB10TJ	TICN
Matériau de coupe	VHM	VHM	VHM	VHM
P Acier	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs				
O Autres	●	●	●	●
Page dans le catalogue	**420**	**410**	**412**	**448**
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	tme	TC620	TC620	tmg

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

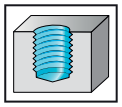
Fraises à fileter monobloc

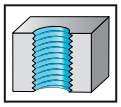
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

M-MF
DIN 13

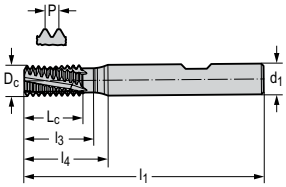




≤ 1,5×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-M4-W0C-	M 4	0,7	3,1	6,3	57	8,95	21	6	3	☺
TD610-M5-W0C-	M 5	0,8	3,9	8	53	10,65	17	6	3	☺
TD610-M6-W0C-	M 6	1	4,7	9	57	12,55	21	6	4	☺
TD610-M8-W0C-	M 8	1,25	6	12,5	57	16,04	21	6	4	☺
TD610-M10-W0C-	M 10	1,5	7,9	15	63	19,48	27	8	4	☺
TD610-M12-W0C-	M 12	1,75	9,6	19,25	72	21,6	32	10	4	☺
TD610-M14-W0C-	M 14	2	11,2	22	83	26,4	38	12	5	☺
TD610-M16-W0C-	M 16	2	13,1	24	83	29,35	38	14	6	☺
TD610-M20-W0C-	M 20	2,5	16,4	30	94	36,23	46	18	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-M10-W0C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

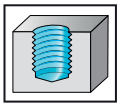
Fraises à fileter monobloc

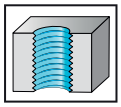
TD610 Supreme mm

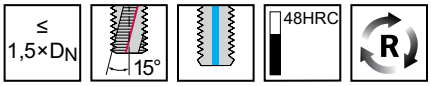


– Fraise à fileter universelle

M-MF
DIN 13

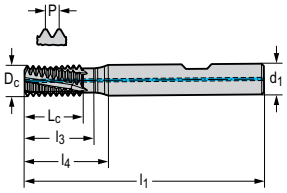






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-M4-W1C-	M 4	0,7	3,1	6,3	57	8,95	21	6	3	☺
TD610-M5-W1C-	M 5	0,8	3,9	8	57	10,65	21	6	3	☺
TD610-M6-W1C-	M 6	1	4,7	9	57	12,55	21	6	4	☺
TD610-M8-W1C-	M 8	1,25	6	12,5	57	16,04	21	6	4	☺
TD610-M10-W1C-	M 10	1,5	7,9	15	63	19,48	27	8	4	☺
TD610-M12-W1C-	M 12	1,75	9,6	19,25	72	21,6	32	10	4	☺
TD610-M14-W1C-	M 14	2	11,2	22	83	26,4	38	12	5	☺
TD610-M16-W1C-	M 16	2	13,1	24	83	29,35	38	14	6	☺
TD610-M20-W1C-	M 20	2,5	16,4	30	94	36,23	46	18	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-M10-W1C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

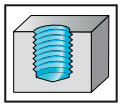
Fraises à fileter monobloc

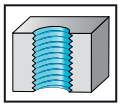
TC610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

M-MF
DIN 13

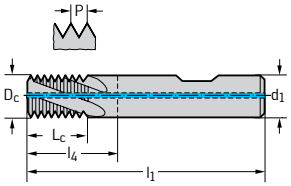




≤ 1,5×D_N | 20° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	P mm	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RD
TC610-M6-W1-	1	M 6	4,5	9	57	21	6	4	☻
TC610-M8-W1-	1,25	M 8	6	12,5	57	21	6	4	☻
TC610-M10-W1-	1,5	M 10	7,5	15	63	27	8	4	☻
TC610-M16-W1-	2	M 16	12	24	83	38	12	5	☻

Exemple de commande pour la nuance WB10RD: TC610-M10-W1-WB10RD

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☻ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☻ 😐 ☹ / ★

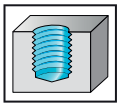
Fraises à fileter monobloc

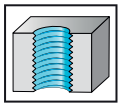
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

M-MF
DIN 13

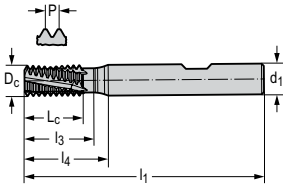




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-M4-W0D-	M 4	0,7	3,1	8,4	57	10,95	21	6	3	☺
TD610-M5-W0D-	M 5	0,8	3,9	10,4	57	13,15	21	6	3	☺
TD610-M6-W0D-	M 6	1	4,7	12	61	15,55	25	6	4	☺
TD610-M8-W0D-	M 8	1,25	6	16,25	65	20,04	29	6	4	☺
TD610-M10-W0D-	M 10	1,5	7,9	21	63	23,35	27	8	4	☺
TD610-M12-W0D-	M 12	1,75	9,6	24,5	79	28,91	39	10	4	☺
TD610-M14-W0D-	M 14	2	11,2	28	87	33,35	42	12	5	☺
TD610-M16-W0D-	M 16	2	13,1	32	94	37,35	49	14	6	☺
TD610-M20-W0D-	M 20	2,5	16,4	40	115	46,23	67	18	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-M10-W0D-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

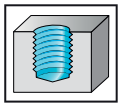
Fraises à fileter monobloc

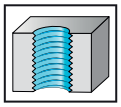
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

M-MF
DIN 13

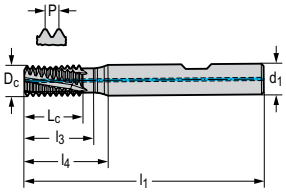




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-M4-W1D-	M 4	0,7	3,1	8,4	57	10,95	21	6	3	☺
TD610-M5-W1D-	M 5	0,8	3,9	10,4	57	13,15	21	6	3	☺
TD610-M6-W1D-	M 6	1	4,7	12	61	15,55	25	6	4	☺
TD610-M8-W1D-	M 8	1,25	6	16,25	65	20,04	29	6	4	☺
TD610-M10-W1D-	M 10	1,5	7,9	21	63	23,35	27	8	4	☺
TD610-M12-W1D-	M 12	1,75	9,6	24,5	77	28,91	37	10	4	☺
TD610-M14-W1D-	M 14	2	11,2	28	87	33,35	42	12	5	☺
TD610-M16-W1D-	M 16	2	13,1	32	94	37,35	49	14	6	☺
TD610-M20-W1D-	M 20	2,5	16,4	40	115	46,23	67	18	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-M10-W1D-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

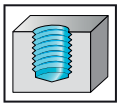
Fraises à fileter monobloc

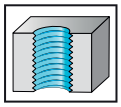
TC611 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

M-MF
DIN 13

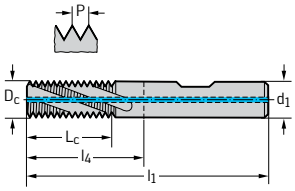




≤ 2×D_N | 20° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	P mm	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RD
TC611-M6-W1-	1	M 6	4,5	12	57	21	6	4	☺
TC611-M8-W1-	1,25	M 8	6	16,25	57	21	6	4	☺
TC611-M10-W1-	1,5	M 10	7,5	21	63	27	8	4	☺
TC611-M12-W1-	1,75	M 12	9,5	24,5	72	32	10	4	☺
TC611-M16-W1-	2	M 16	12	32	89	44	12	5	☺
TC611-M20-W1-	2,5	M 20	16	40	105	57	16	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10RD: TC611-M10-W1-WB10RD

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

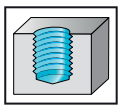
Fraises à fileter à plusieurs rangées

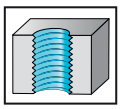
TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

M-MF
DIN 13

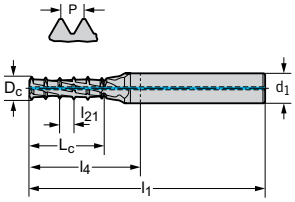




≤ 2×D_N | 20° | 48HRC | R

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	☺
TC620-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	☺
TC620-M6-A1D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	☺
TC620-M8-A1D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☺
TC620-M10-A1D-	M 10	1,5	7,9	3	21	27	63	8	4	☺
TC620-M12-A1D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	☺
TC620-M14-A1D-	M 14	2	11,2	4	28	38	83	12	4	☺
TC620-M16-A1D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☺
TC620-M20-A1D-	M 20	2,5	16,4	5	40	58	106	18	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-M10-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

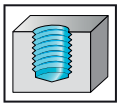
Fraises à fileter à plusieurs rangées

TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

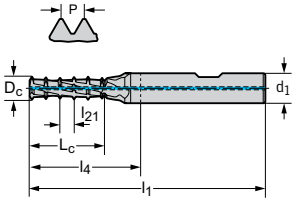
M-MF
DIN 13



≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe | R

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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-W5D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8	21	57	6	3	☺
TC620-M5-W5D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10	21	57	6	3	☺
TC620-M6-W5D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	☺
TC620-M8-W5D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☺
TC620-M10-W5D-	M 10	1,5	7,9	3	21	32	68	8	4	☺
TC620-M12-W5D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	38	78	10	4	☺
TC620-M14-W5D-	M 14	2	11,2	4	28	45	90	12	4	☺
TC620-M16-W5D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☺
TC620-M18-W5D-	M 18	2,5	14,5	5	37,5	52	100	16	5	☺
TC620-M20-W5D-	M 20	2,5	16,4	5	40	57	105	18	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-M10-W5D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

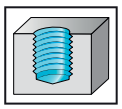
Fraises à fileter à plusieurs rangées

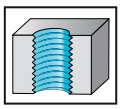
TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

M-MF
DIN 13

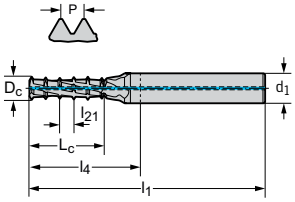




≤ 2,5×D_N | 20° | 48HRC | R

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	☺
TC620-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,8	21	57	6	3	☺
TC620-M6-A1E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	☺
TC620-M8-A1E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	27	63	8	4	☺
TC620-M10-A1E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	36	72	8	4	☺
TC620-M12-A1E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	43	83	10	4	☺
TC620-M14-A1E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☺
TC620-M16-A1E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☺
TC620-M20-A1E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	68	116	18	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-M10-A1E-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

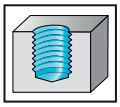
Fraises à fileter à plusieurs rangées

TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

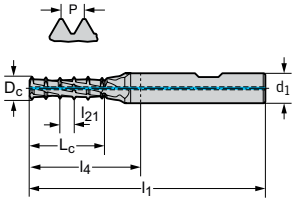
M-MF
DIN 13



≤ 2,5×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe | R

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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-W5E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10	21	57	6	3	☺
TC620-M5-W5E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,5	21	57	6	3	☺
TC620-M6-W5E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	☺
TC620-M8-W5E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	32	68	8	4	☺
TC620-M10-W5E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	39	75	8	4	☺
TC620-M12-W5E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	45	85	10	4	☺
TC620-M14-W5E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☺
TC620-M16-W5E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☺
TC620-M18-W5E-	M 18	2,5	14,5	7,5	45	60	108	16	5	☺
TC620-M20-W5E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	67	115	18	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-M10-W5E-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

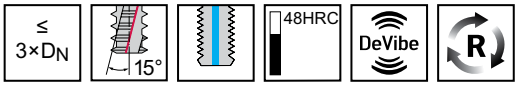
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à fileter à plusieurs rangées

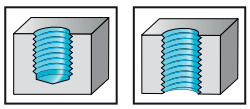
TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

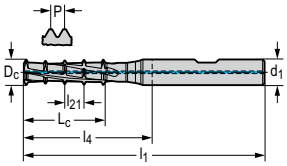


M-MF
DIN 13



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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-W5F-	M 4	0,7	3,1	2,8	13,4	21	57	6	3	☺
TC620-M5-W5F-	M 5	0,8	3,9	3,2	16	21	57	6	3	☺
TC620-M6-W5F-	M 6	1	4,7	4	19,3	29	65	6	4	☺
TC620-M8-W5F-	M 8	1,25	6,3	5	25,6	46	71	8	4	☺
TC620-M10-W5F-	M 10	1,5	7,9	6	31,8	47	78	8	4	☺
TC620-M12-W5F-	M 12	1,75	9,6	7	39,4	47	88	10	4	☺
TC620-M14-W5F-	M 14	2	11,2	8	45,8	60	101	12	4	☺
TC620-M16-W5F-	M 16	2	13,1	8	50,3	62	116	16	5	☺
TC620-M18-W5F-	M 18	2,5	14,5	10	56,8	72	116	16	5	☺
TC620-M20-W5F-	M 20	2,5	16,4	10	62,8	77	130	18	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-M10-W5F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

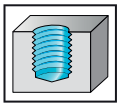
Fraises à fileter monobloc

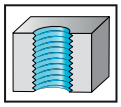
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

MF
DIN 13

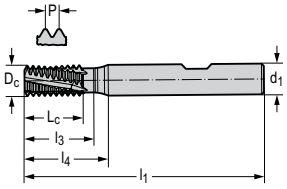




≤ 1,5×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-M4X0.5-W0C-	MF 4X0.5	0,5	3,2	6	51	8,55	15	6	4	☺
TD610-M6X0.75-W0C-	MF 6X0.75	0,75	4,9	9	57	12,05	21	6	4	☺
TD610-M6X0.5-W0C-	MF 6X0.5	0,5	5,1	9	51	11,55	15	6	5	☺
TD610-M8X1-W0C-	MF 8X1	1	6,5	12	63	15,55	27	8	5	☺
TD610-M8X0.75-W0C-	MF 8X0.75	0,75	6,8	12	56	15,05	20	8	5	☺
TD610-M10X1-W0C-	MF 10X1	1	8,4	15	65	18,55	25	10	5	☺
TD610-M10X0.5-W0C-	MF 10X0.5	0,5	8,9	15	62	17,55	22	10	7	☺
TD610-M12X1.5-W0C-	MF 12X1.5	1,5	9,8	18	72	22,48	32	10	5	☺
TD610-M12X1-W0C-	MF 12X1	1	10	18	72	21,55	32	10	6	☺
TD610-M12X1.25W0C-	MF 12X1.25	1,25	10	18,75	72	21,1	32	10	6	☺
TD610-M14X1.5-W0C-	MF 14X1.5	1,5	11,7	21	83	25,48	38	12	6	☺
TD610-M14X1-W0C-	MF 14X1	1	12	21	74	25,35	29	12	7	☺
TD610-M16X1.5-W0C-	MF 16X1.5	1,5	13,6	24	83	28,48	38	14	6	☺
TD610-M16X1-W0C-	MF 16X1	1	14	24	83	28,35	38	14	7	☺
TD610-M18X1.5-W0C-	MF 18X1.5	1,5	15,5	27	92	31,48	44	16	7	☺
TD610-M18X1-W0C-	MF 18X1	1	15,9	27	92	31,35	44	16	8	☺
TD610-M20X2-W0C-	MF 20X2	2	16,9	30	92	35,35	44	18	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-M10X0.5-W0C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

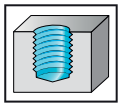
Fraises à fileter monobloc

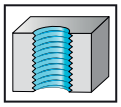
TD610 Supreme mm

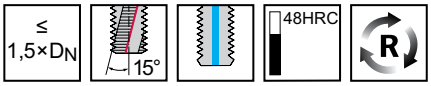


– Fraise à fileter universelle

MF
DIN 13

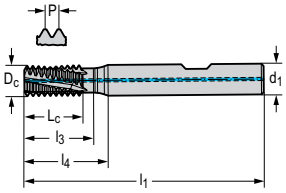






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-M4X0.5-W1C-	MF 4X0.5	0,5	3,2	6	51	8,55	15	6	4	☺
TD610-M6X0.75-W1C-	MF 6X0.75	0,75	4,9	9	57	12,05	21	6	4	☺
TD610-M6X0.5-W1C-	MF 6X0.5	0,5	5,1	9	51	11,55	15	6	5	☺
TD610-M8X1-W1C-	MF 8X1	1	6,5	12	63	15,55	27	8	5	☺
TD610-M8X0.75-W1C-	MF 8X0.75	0,75	6,8	12	56	15,05	20	8	5	☺
TD610-M10X1-W1C-	MF 10X1	1	8,4	15	65	18,55	25	10	5	☺
TD610-M10X0.5-W1C-	MF 10X0.5	0,5	8,9	15	62	17,55	22	10	7	☺
TD610-M12X1.5-W1C-	MF 12X1.5	1,5	9,8	18	72	22,48	32	10	5	☺
TD610-M12X1-W1C-	MF 12X1	1	10	18	72	21,55	32	10	6	☺
TD610-M12X1.25W1C-	MF 12X1.25	1,25	10	18,75	72	21,1	32	10	6	☺
TD610-M14X1.5-W1C-	MF 14X1.5	1,5	11,7	21	83	25,48	38	12	6	☺
TD610-M14X1-W1C-	MF 14X1	1	12	21	74	25,35	29	12	7	☺
TD610-M16X1.5-W1C-	MF 16X1.5	1,5	13,6	24	83	28,48	38	14	6	☺
TD610-M16X1-W1C-	MF 16X1	1	14	24	83	28,35	38	14	7	☺
TD610-M18X1.5-W1C-	MF 18X1.5	1,5	15,5	27	92	31,48	44	16	7	☺
TD610-M18X1-W1C-	MF 18X1	1	15,9	27	92	31,35	44	16	8	☺
TD610-M20X2-W1C-	MF 20X2	2	16,9	30	92	35,35	44	18	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-M10X0.5-W1C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

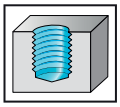
Fraises à fileter monobloc

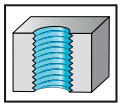
TC610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

M-MF
DIN 13

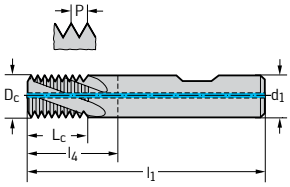




≤ 1,5×D_N | 20° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	P mm	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RD
TC610-M8X0.75-W1-	0,75	MF 8X0.75	6	12	57	21	6	5	☺
TC610-M10X1-W1-	1	MF 10X1	8	15	63	27	8	5	☺
TC610-M12X1-W1-	1	MF 12X1	10	18	72	32	10	6	☺
TC610-M12X1.5-W1-	1,5	MF 12X1.5	10	18	72	32	10	5	☺
TC610-M14X1-W1-	1	MF 14X1	12	21	83	38	12	7	☺
TC610-M14X1.5-W1-	1,5	MF 14X1.5	12	21	83	38	12	6	☺
TC610-M16X1.5-W1-	1,5	MF 16X1.5	14	24	83	38	14	6	☺
TC610-M18X1.5-W1-	1,5	MF 18X1.5	16	27	92	44	16	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10RD: TC610-M10X1-W1-WB10RD

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

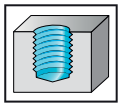
Fraises à fileter monobloc

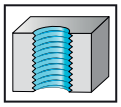
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

MF
DIN 13

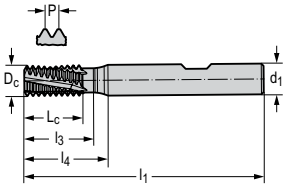




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-M4X0.5-W0D-	M 4X0.5	0,5	3,2	8	57	10,55	21	6	4	☺
TD610-M6X0.75-W0D-	M 6X0.75	0,75	4,9	12	57	15,05	21	6	4	☺
TD610-M6X0.5-W0D-	M 6X0.5	0,5	5,1	12	57	14,55	21	6	5	☺
TD610-M8X1-W0D-	M 8X1	1	6,5	16	63	19,55	27	8	5	☺
TD610-M8X0.75-W0D-	M 8X0.75	0,75	6,8	16,5	63	19,05	27	8	5	☺
TD610-M10X1-W0D-	M 10X1	1	8,4	20	72	23,55	32	10	5	☺
TD610-M10X0.5-W0D-	M 10X0.5	0,5	8,9	20	72	22,55	32	10	7	☺
TD610-M12X1.5-W0D-	M 12X1.5	1,5	9,8	24	72	28,48	32	10	5	☺
TD610-M12X1-W0D-	M 12X1	1	10	24	72	27,55	32	10	6	☺
TD610-M12X1.25W0D-	M 12X1.25	1,25	10	25	72	27,1	32	10	6	☺
TD610-M14X1.5-W0D-	M 14X1.5	1,5	11,7	28,5	85	32,9	40	12	6	☺
TD610-M14X1-W0D-	M 14X1	1	12	28	83	32,35	38	12	7	☺
TD610-M16X1.5-W0D-	M 16X1.5	1,5	13,6	33	94	37,4	49	14	6	☺
TD610-M16X1-W0D-	M 16X1	1	14	32	94	36,35	49	14	7	☺
TD610-M18X1.5-W0D-	M 18X1.5	1,5	15,5	36	101	40,48	53	16	7	☺
TD610-M18X1-W0D-	M 18X1	1	15,9	36	94	40,35	46	16	8	☺
TD610-M20X1.5-W0D-	M 20X1.5	1,5	17,3	40,5	115	44,9	67	18	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-M10X0.5-W0D-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

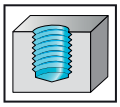
Fraises à fileter monobloc

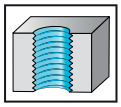
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

MF
DIN 13

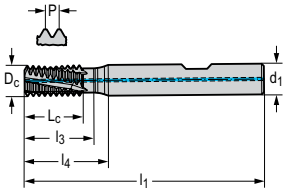




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-M4X0.5-W1D-	M 4X0.5	0,5	3,2	8	57	10,55	21	6	4	☺
TD610-M6X0.75-W1D-	M 6X0.75	0,75	4,9	12	57	15,05	21	6	4	☺
TD610-M6X0.5-W1D-	M 6X0.5	0,5	5,1	12	57	14,55	21	6	5	☺
TD610-M8X1-W1D-	M 8X1	1	6,5	16	63	19,55	27	8	5	☺
TD610-M8X0.75-W1D-	M 8X0.75	0,75	6,8	16,5	63	19,05	27	8	5	☺
TD610-M10X1-W1D-	M 10X1	1	8,4	20	72	23,55	32	10	5	☺
TD610-M10X0.5-W1D-	M 10X0.5	0,5	8,9	20	72	22,55	32	10	7	☺
TD610-M12X1.5-W1D-	M 12X1.5	1,5	9,8	24	72	28,48	32	10	5	☺
TD610-M12X1-W1D-	M 12X1	1	10	24	72	27,55	32	10	6	☺
TD610-M12X1.25W1D-	M 12X1.25	1,25	10	25	72	27,1	32	10	6	☺
TD610-M14X1.5-W1D-	M 14X1.5	1,5	11,7	28,5	85	32,9	40	12	6	☺
TD610-M14X1-W1D-	M 14X1	1	12	28	83	32,35	38	12	7	☺
TD610-M16X1.5-W1D-	M 16X1.5	1,5	13,6	33	94	37,4	49	14	6	☺
TD610-M16X1-W1D-	M 16X1	1	14	32	94	36,35	49	14	7	☺
TD610-M18X1.5-W1D-	M 18X1.5	1,5	15,5	36	101	40,48	53	16	7	☺
TD610-M18X1-W1D-	M 18X1	1	15,9	36	94	40,35	46	16	8	☺
TD610-M20X1.5-W1D-	M 20X1.5	1,5	17,3	40,5	100	44,9	52	18	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-M10X0.5-W1D-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

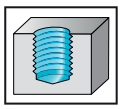
Fraises à fileter à plusieurs rangées

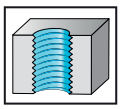
TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

MF
DIN 13

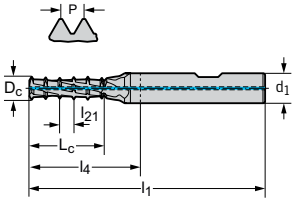




≤ 2×D_N | 20° | 48HRC | R

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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4X0.5-W1D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	☺
TC620-M6X0.75-W1D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-M4X0.5-W1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

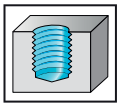
Fraises à fileter à plusieurs rangées

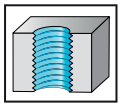
TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

MF
DIN 13

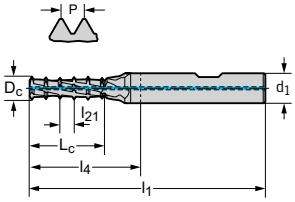




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe | R

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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4X0.5-W5D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	☺
TC620-M6X0.75-W5D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	☺
TC620-M8X1-W5D-	MF 8X1	1	6,5	2	16	27	63	8	4	☺
TC620-M10X1.25W5D-	MF 10X1.25	1,25	8,2	2,5	20	32	72	10	5	☺
TC620-M10X1-W5D-	MF 10X1	1	8,4	2	20	32	72	10	5	☺
TC620-M12X1.5-W5D-	MF 12X1.5	1,5	9,8	3	24	38	78	10	5	☺
TC620-M12X1.25W5D-	MF 12X1.25	1,25	10	2,5	25	38	78	10	5	☺
TC620-M12X1-W5D-	MF 12X1	1	10,3	2	24	38	83	12	6	☺
TC620-M14X1.5-W5D-	MF 14X1.5	1,5	11,7	3	28,5	44	89	12	5	☺
TC620-M16X1.5-W5D-	MF 16X1.5	1,5	13,6	3	33	44	92	16	6	☺
TC620-M18X1.5-W5D-	MF 18X1.5	1,5	15,5	3	36	52	100	16	6	☺
TC620-M20X1.5-W5D-	MF 20X1.5	1,5	17,3	3	40,5	57	105	18	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-M10X1-W5D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

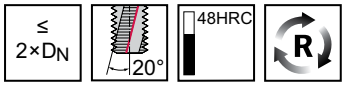
Fraises à fileter monobloc

mm

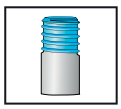
TME



– Fraise à fileter universelle pour filetages extérieurs

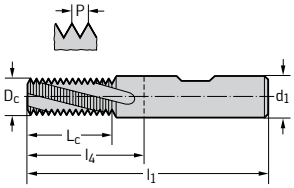


M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z
H5150106-M10X1	MF 10X1	1	10	16	72	32	10	4
H5150106-M12X1.5	MF 12X1.5	1,5	12	22,5	83	38	12	5
H5150106-M16X1	MF 16X1	1	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X1.25	MF 16X1.25	1,25	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X1.5	MF 16X1.5	1,5	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X2	MF 16X2	2	16	30	92	44	16	6

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

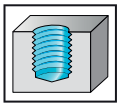
Fraises à fileter monobloc

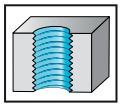
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

UNC
ASME B1.1

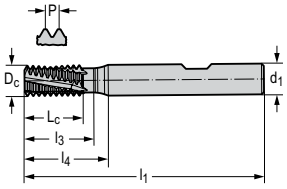




≤ 1,5×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNC8-W0C-	UNC #8-32	32	3,1	6,35	57	9,39	21	6	3	☺
TD610-UNC10-W0C-	UNC #10-24	24	3,5	7,41	57	10,94	21	6	3	☺
TD610-UNC1/4-W0C-	UNC 1/4-20	20	4,7	10,16	57	12,65	21	6	3	☺
TD610-UNC5/16-W0C-	UNC 5/16-18	18	6	12,7	57	15,17	21	6	4	☺
TD610-UNC3/8-W0C-	UNC 3/8-16	16	7,4	14,29	63	18,92	27	8	4	☺
TD610-UNC7/16-W0C-	UNC 7/16-14	14	8,7	18,14	72	22,54	32	10	4	☺
TD610-UNC1/2-W0C-	UNC 1/2-13	13	10	19,54	72	24,32	32	10	4	☺
TD610-UNC9/16-W0C-	UNC 9/16-12	12	11,4	23,28	83	27,68	38	12	5	☺
TD610-UNC5/8-W0C-	UNC 5/8-11	11	12,7	25,4	83	29,8	38	14	5	☺
TD610-UNC3/4-W0C-	UNC 3/4-10	10	15,5	30,48	92	34,88	44	16	5	☺
TD610-UNC7/8-W0C-	UNC 7/8-9	9	18	33,87	98	40,13	50	18	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-UNC1/2-W0C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

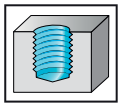
Fraises à fileter monobloc

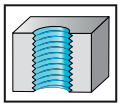
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

UNC
ASME B1.1

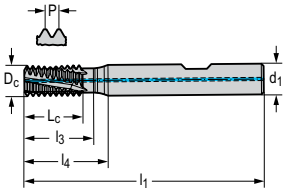




≤ 1,5×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNC8-W1C-	UNC #8-32	32	3,1	6,35	57	9,39	21	6	3	☺
TD610-UNC10-W1C-	UNC #10-24	24	3,5	7,41	57	10,94	21	6	3	☺
TD610-UNC1/4-W1C-	UNC 1/4-20	20	4,7	10,16	57	12,65	21	6	3	☺
TD610-UNC5/16-W1C-	UNC 5/16-18	18	6	12,7	57	15,17	21	6	4	☺
TD610-UNC3/8-W1C-	UNC 3/8-16	16	7,4	14,29	63	18,92	27	8	4	☺
TD610-UNC7/16-W1C-	UNC 7/16-14	14	8,7	18,14	72	22,54	32	10	4	☺
TD610-UNC1/2-W1C-	UNC 1/2-13	13	10	19,54	72	24,32	32	10	4	☺
TD610-UNC9/16-W1C-	UNC 9/16-12	12	11,4	23,28	83	27,68	38	12	5	☺
TD610-UNC5/8-W1C-	UNC 5/8-11	11	12,7	25,4	83	29,8	38	14	5	☺
TD610-UNC3/4-W1C-	UNC 3/4-10	10	15,5	30,48	92	34,88	44	16	5	☺
TD610-UNC7/8-W1C-	UNC 7/8-9	9	18	33,87	98	40,13	50	18	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-UNC1/2-W1C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

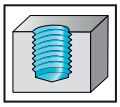
Fraises à fileter monobloc

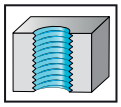
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

UNC
ASME B1.1

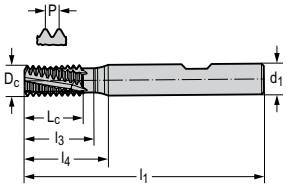




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNC8-W0D-	UNC #8-32	32	3,1	8,73	57	11,47	21	6	3	☺
TD610-UNC10-W0D-	UNC #10-24	24	3,5	10,58	61	12,56	25	6	3	☺
TD610-UNC1/4-W0D-	UNC 1/4-20	20	4,7	12,7	61	16,77	25	6	3	☺
TD610-UNC5/16-W0D-	UNC 5/16-18	18	6	16,93	61	19,14	25	6	4	☺
TD610-UNC3/8-W0D-	UNC 3/8-16	16	7,4	19,05	68	23,68	32	8	4	☺
TD610-UNC7/16-W0D-	UNC 7/16-14	14	8,7	23,59	79	27,99	39	10	4	☺
TD610-UNC1/2-W0D-	UNC 1/2-13	13	10	25,4	79	30,67	39	10	4	☺
TD610-UNC9/16-W0D-	UNC 9/16-12	12	11,4	29,63	89	34,03	44	12	5	☺
TD610-UNC5/8-W0D-	UNC 5/8-11	11	12,7	32,33	100	37,64	55	14	5	☺
TD610-UNC3/4-W0D-	UNC 3/4-10	10	15,5	38,1	101	44,4	53	16	5	☺
TD610-UNC7/8-W0D-	UNC 7/8-9	9	18	45,16	115	51,24	67	18	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-UNC1/2-W0D-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

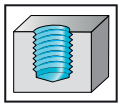
Fraises à fileter monobloc

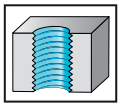
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

UNC
ASME B1.1

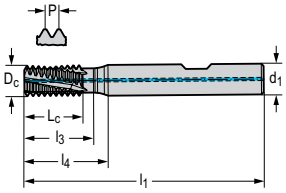




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNC8-W1D-	UNC #8-32	32	3,1	8,73	57	11,47	21	6	3	☺
TD610-UNC10-W1D-	UNC #10-24	24	3,5	10,58	61	12,56	25	6	3	☺
TD610-UNC1/4-W1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	12,7	61	16,77	25	6	3	☺
TD610-UNC5/16-W1D-	UNC 5/16-18	18	6	16,93	61	19,14	25	6	4	☺
TD610-UNC3/8-W1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	19,05	68	23,68	32	8	4	☺
TD610-UNC7/16-W1D-	UNC 7/16-14	14	8,7	23,59	79	27,99	39	10	4	☺
TD610-UNC1/2-W1D-	UNC 1/2-13	13	10	25,4	79	30,67	39	10	4	☺
TD610-UNC9/16-W1D-	UNC 9/16-12	12	11,4	29,63	89	34,03	44	12	5	☺
TD610-UNC5/8-W1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	32,33	100	37,64	55	14	5	☺
TD610-UNC3/4-W1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	38,1	101	44,4	53	16	5	☺
TD610-UNC7/8-W1D-	UNC 7/8-9	9	18	45,16	115	51,24	67	18	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-UNC1/2-W1D-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

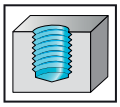
Fraises à fileter à plusieurs rangées

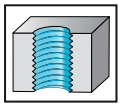
TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

UNC
ASME B1.1

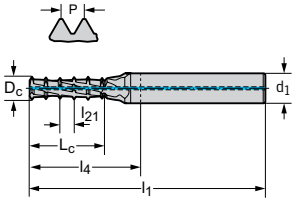




≤ 2×D_N | 20° | 48HRC | R

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	27	63	8	4	☺
TC620-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺
TC620-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	44	92	16	4	☺
TC620-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	56	104	16	5	☺
TC620-UNC7/8-A1D-	UNC 7/8-9	9	18	5,64	45,2	67	115	18	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-UNC1/2-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

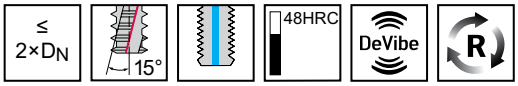
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à fileter à plusieurs rangées

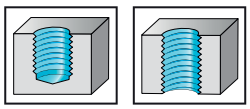
TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

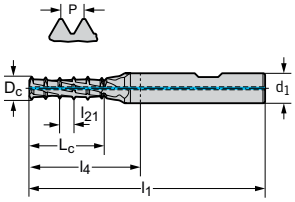


UNC
ASME B1.1



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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-W5D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-W5D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-W5D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC5/16-W5D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNC3/8-W5D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	32	68	8	4	☺
TC620-UNC1/2-W5D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺
TC620-UNC5/8-W5D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	52	100	16	4	☺
TC620-UNC3/4-W5D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	52	100	16	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

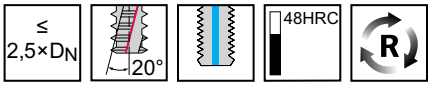
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à fileter à plusieurs rangées

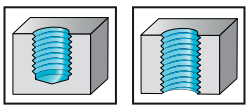
TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

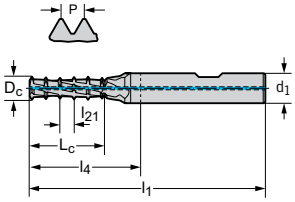


UNC
ASME B1.1



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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-W1E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-W1E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-W1E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	29	65	6	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-UNC1/4-W1E-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

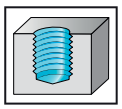
Fraises à fileter à plusieurs rangées

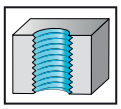
TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

UNC
ASME B1.1

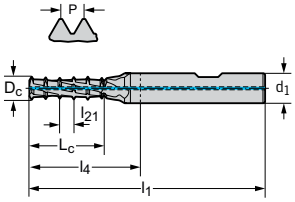




≤ 2,5×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe | R

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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-W5E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-W5E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-W5E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	21	60	6	3	☺
TC620-UNC5/16-W5E-	UNC 5/16-18	18	6,1	4,23	21,2	34	70	8	4	☺
TC620-UNC3/8-W5E-	UNC 3/8-16	16	7,4	4,76	23,8	36	72	8	4	☺
TC620-UNC1/2-W5E-	UNC 1/2-13	13	10,1	5,86	31,3	47	92	12	4	☺
TC620-UNC5/8-W5E-	UNC 5/8-11	11	12,7	6,93	41,6	60	108	16	4	☺
TC620-UNC3/4-W5E-	UNC 3/4-10	10	15,5	7,62	48,3	62	110	16	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5E-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

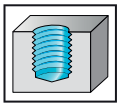
Fraises à fileter monobloc

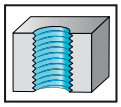
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

UNF
ASME B1.1

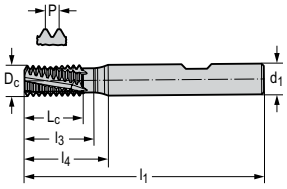




≤ 1,5×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNF8-W0C-	UNF #8-36	36	3,2	6,35	53	9,21	17	6	3	
TD610-UNF10-W0C-	UNF #10-32	32	3,7	7,94	57	10,38	21	6	3	
TD610-UNF1/4-W0C-	UNF 1/4-28	28	5,1	9,98	57	12,89	21	6	4	
TD610-UNF5/16-W0C-	UNF 5/16-24	24	6,4	12,7	57	14,82	21	8	4	
TD610-UNF7/16-W0C-	UNF 7/16-20	20	9,2	17,78	72	19,79	32	10	5	
TD610-UNF9/16-W0C-	UNF 9/16-18	18	12	22,58	83	26,98	38	12	6	
TD610-UNF3/4-W0C-	UNF 3/4-16	16	16,4	28,58	89	33,2	41	18	7	

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-UNF1/4-W0C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

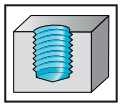
Fraises à fileter monobloc

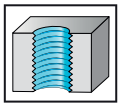
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

UNF
ASME B1.1

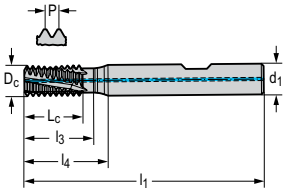




≤ 1,5×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNF8-W1C-	UNF #8-36	36	3,2	6,35	53	9,21	17	6	3	☺
TD610-UNF10-W1C-	UNF #10-32	32	3,7	7,94	57	10,38	21	6	3	☺
TD610-UNF1/4-W1C-	UNF 1/4-28	28	5,1	9,98	57	12,89	21	6	4	☺
TD610-UNF5/16-W1C-	UNF 5/16-24	24	6,4	12,7	57	14,82	21	8	4	☺
TD610-UNF7/16-W1C-	UNF 7/16-20	20	9,2	17,78	72	19,79	32	10	5	☺
TD610-UNF9/16-W1C-	UNF 9/16-18	18	12	22,58	82	26,98	37	12	6	☺
TD610-UNF3/4-W1C-	UNF 3/4-16	16	16,4	28,58	89	33,2	41	18	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-UNF1/4-W1C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

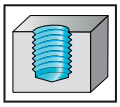
Fraises à fileter monobloc

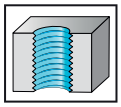
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

UNF
ASME B1.1

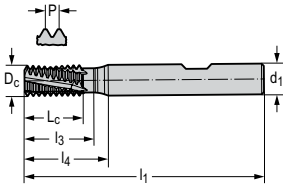




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNF8-W0D-	UNF #8-36	36	3,2	8,47	57	11,29	21	6	3	☺
TD610-UNF10-W0D-	UNF #10-32	32	3,7	10,32	57	12,79	21	6	3	☺
TD610-UNF1/4-W0D-	UNF 1/4-28	28	5,1	12,7	61	16,06	25	6	4	☺
TD610-UNF5/16-W0D-	UNF 5/16-24	24	6,4	15,88	63	19,58	27	8	4	☺
TD610-UNF7/16-W0D-	UNF 7/16-20	20	9,2	22,86	72	25,34	32	10	5	☺
TD610-UNF9/16-W0D-	UNF 9/16-18	18	12	29,63	85	34,03	40	12	6	☺
TD610-UNF3/4-W0D-	UNF 3/4-16	16	16,4	38,1	100	42,73	52	18	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-UNF1/4-W0D-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

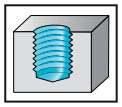
Fraises à fileter monobloc

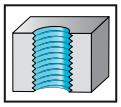
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

UNF
ASME B1.1

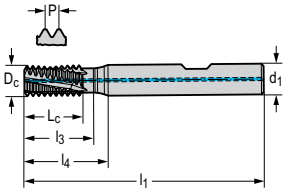




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNF8-W1D-	UNF #8-36	36	3,2	8,47	57	11,29	21	6	3	☺
TD610-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	10,32	57	12,79	21	6	3	☺
TD610-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	12,7	61	16,06	25	6	4	☺
TD610-UNF5/16-W1D-	UNF 5/16-24	24	6,4	15,88	63	19,58	27	8	4	☺
TD610-UNF7/16-W1D-	UNF 7/16-20	20	9,2	22,86	72	25,34	32	10	5	☺
TD610-UNF9/16-W1D-	UNF 9/16-18	18	12	29,63	85	34,03	40	12	6	☺
TD610-UNF3/4-W1D-	UNF 3/4-16	16	16,4	38,1	100	42,73	52	18	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-UNF1/4-W1D-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

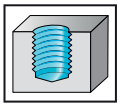
Fraises à fileter à plusieurs rangées

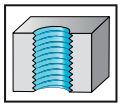
TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

UNF
ASME B1.1

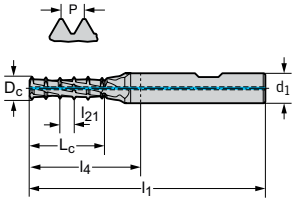




≤ 2×D_N | 20° | 48HRC | R

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

Outil de coupe



Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	☺
TC620-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	☺

DIN 6535 HB

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-UNF1/4-W1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

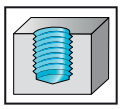
Fraises à fileter à plusieurs rangées

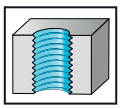
TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

UNF
ASME B1.1

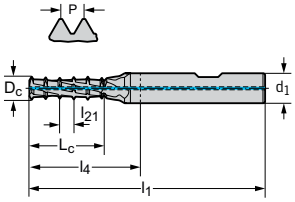




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe | R

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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNF10-W5D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	☺
TC620-UNF1/4-W5D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	☺
TC620-UNF5/16-W5D-	UNF 5/16-24	24	6,4	2,12	15,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNF3/8-W5D-	UNF 3/8-24	24	7,9	2,12	19,1	31	67	8	5	☺
TC620-UNF7/16-W5D-	UNF 7/16-20	20	9,2	2,54	22,9	32	72	10	5	☺
TC620-UNF1/2-W5D-	UNF 1/2-20	20	10,7	2,54	25,4	38	83	12	5	☺
TC620-UNF9/16-W5D-	UNF 9/16-18	18	12	2,82	29,6	45	90	12	5	☺
TC620-UNF5/8-W5D-	UNF 5/8-18	18	13,5	2,82	32,5	48	96	16	6	☺
TC620-UNF3/4-W5D-	UNF 3/4-16	16	16,4	3,18	38,1	56	104	18	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-UNF1/2-W5D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

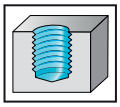
Fraises à fileter monobloc

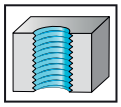
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

MJ
DIN ISO 5855-1

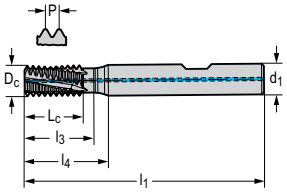




≤ 1,5×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-MJ4-A1C-	MJ 4X0.7	0,7	3,1	6,3	57	8,95	21	6	3	☺
TD610-MJ5-A1C-	MJ 5X0.8	0,8	3,9	8	57	10,65	21	6	3	☺
TD610-MJ6-A1C-	MJ 6X1	1	4,7	9	57	12,55	21	6	4	☺
TD610-MJ8-A1C-	MJ 8X1.25	1,25	6	12,5	61	16,04	25	6	4	☺
TD610-MJ10-A1C-	MJ 10X1.5	1,5	7,9	15	63	19,48	27	8	4	☺
TD610-MJ12-A1C-	MJ 12X1.75	1,75	9,6	19,25	72	21,6	32	10	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-MJ10-A1C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

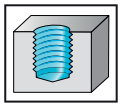
Fraises à fileter à plusieurs rangées

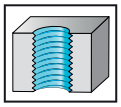
TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

MJ
DIN ISO 5855-1

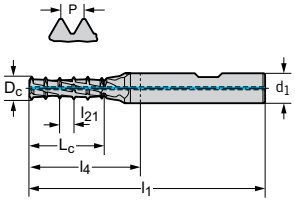




≤ 2,5×D_N | 20° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RA
TC620-MJ4-W1E-	MJ 4	0,7	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	☺
TC620-MJ5-W1E-	MJ 5	0,8	3,9	2,4	12,8	29	65	6	3	☺
TC620-MJ6-W1E-	MJ 6	1	4,7	3	15	29	65	6	4	☺
TC620-MJ8-W1E-	MJ 8	1,25	6,3	3,75	20	32	68	8	4	☺
TC620-MJ10-W1E-	MJ 10	1,5	7,9	4,5	27	39	75	8	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10RA: TC620-MJ10-W1E-WB10RA

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

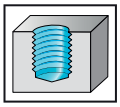
Fraises à fileter monobloc

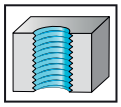
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

UNJC
ASME B1.15

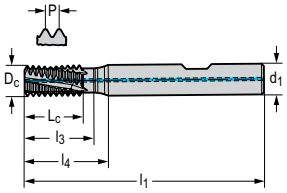




≤ 1,5×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNJC10-A1C-	UNJC #10-24	24	3,5	7,41	57	10,94	21	6	3	☺
TD610-UNJC1/4-A1C-	UNJC 1/4-20	20	4,7	10,16	57	12,65	21	6	3	☺
TD610-UNJC5/16A1C-	UNJC 5/16-18	18	6	12,7	57	15,17	21	6	4	☺
TD610-UNJC3/8-A1C-	UNJC 3/8-16	16	7,4	14,29	63	18,92	27	8	4	☺
TD610-UNJC7/16A1C-	UNJC 7/16-14	14	8,7	18,14	72	22,54	32	10	4	☺
TD610-UNJC1/2-A1C-	UNJC 1/2-13	13	10	19,54	72	24,32	32	10	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-UNJC1/2-A1C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

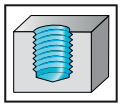
Fraises à fileter monobloc

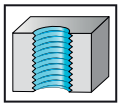
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

UNJF
ASME B1.15

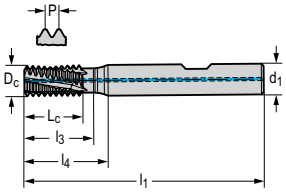




≤ 1,5×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNJF10-A1C-	UNJF #10-32	32	3,7	7,94	57	10,38	21	6	3	☺
TD610-UNJF1/4-A1C-	UNJF 1/4-28	28	5,1	9,98	57	12,89	21	6	4	☺
TD610-UNJF5/16A1C-	UNJF 5/16-24	24	6,4	12,7	63	14,82	27	8	4	☺
TD610-UNJF3/8-A1C-	UNJF 3/8-24	24	7,9	14,82	58	17,2	22	8	5	☺
TD610-UNJF7/16A1C-	UNJF 7/16-20	20	9,2	17,78	72	19,79	32	10	5	☺
TD610-UNJF1/2-A1C-	UNJF 1/2-20	20	10,7	19,05	83	23,45	38	12	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-UNJF1/2-A1C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

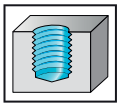
Fraises à fileter à plusieurs rangées

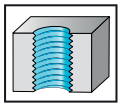
TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

UNJC
ASME B1.15

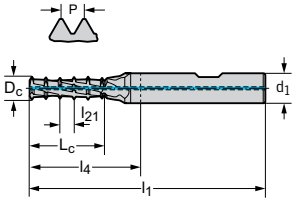




≤ 2,5×D_N | 20° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RA
TC620-UNJC8-W1E-	UNJC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☺
TC620-UNJC10-W1E-	UNJC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNJC1/4-W1E-	UNJC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	29	65	6	3	☺
TC620-UNJC5/16W1E-	UNJC 5/16-18	18	6,1	4,23	21,2	34	70	8	4	☺
TC620-UNJC3/8-W1E-	UNJC 3/8-16	16	7,4	4,76	23,8	36	72	8	4	☺
TC620-UNJC7/16W1E-	UNJC 7/16-14	14	8,7	5,44	29	44	84	10	4	☺
TC620-UNJC1/2-W1E-	UNJC 1/2-13	13	10,1	5,86	31,3	47	92	12	4	☺
TC620-UNJC9/16W1E-	UNJC 9/16-12	12	11,4	6,35	38,1	55	100	12	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10RA: TC620-UNJC1/2-W1E-WB10RA

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

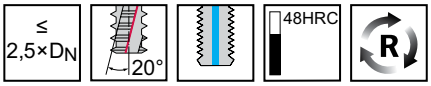
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à fileter à plusieurs rangées

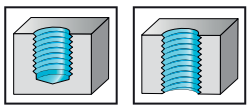
TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

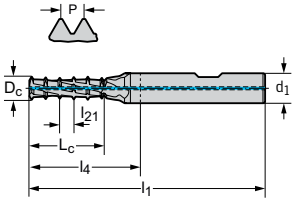


UNJF
ASME B1.15



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	DN	Filets par pouce	Dc mm	l21 mm	Lc mm	l4 mm	l1 mm	d1 h6 mm	Z	WB10RA
TC620-UNJF10-W1E-	UNJF #10-32	32	3,7	2,38	12,7	24	60	6	3	😐
TC620-UNJF1/4-W1E-	UNJF 1/4-28	28	5,1	2,72	16,3	26	62	6	4	😐
TC620-UNJF5/16W1E-	UNJF 5/16-24	24	6,4	3,18	20,1	32	68	8	4	😐
TC620-UNJF3/8-W1E-	UNJF 3/8-24	24	7,9	3,18	25,4	39	75	8	5	😐
TC620-UNJF7/16W1E-	UNJF 7/16-20	20	9,2	3,81	27,9	38	78	10	5	😐
TC620-UNJF1/2-W1E-	UNJF 1/2-20	20	10,7	3,81	31,8	45	90	12	5	😐
TC620-UNJF9/16W1E-	UNJF 9/16-18	18	12	4,23	38,1	55	100	12	5	😐

Exemple de commande pour la nuance WB10RA: TC620-UNJF1/2-W1E-WB10RA

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😠

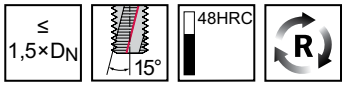
Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 😠 / ★

Fraises à fileter monobloc

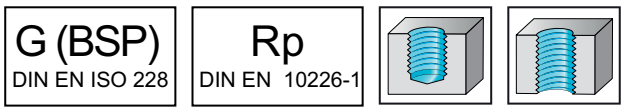
TD610 Supreme mm



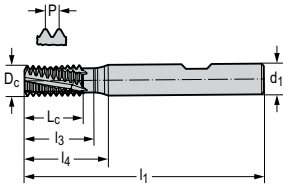
– Fraise à fileter universelle



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●



Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-G1/16-W0C-	G 1/16-28	28	6	11,79	57	14,95	21	6	5	☺
TD610-G1/8-W0C-	G 1/8-28	28	8	15,42	63	17,96	27	8	5	☺
TD610-G1/4-W0C-	G 1/4-19	19	10,8	20,05	83	24,45	38	12	6	☺
TD610-G3/8-W0C-	G 3/8-19	19	14	25,4	83	29,8	38	14	7	☺
TD610-G1/2-W0C-	G 1/2-14	14	17,6	32,66	92	37,06	44	18	6	☺
TD610-G1-W0C-	G 1"-11	11	20	50,8	125	55,76	75	20	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-G1-W0C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

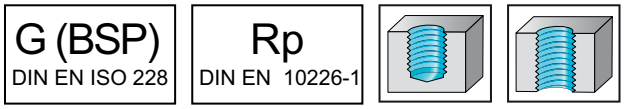
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

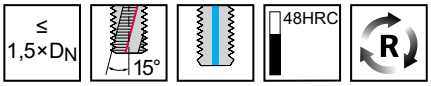
Fraises à fileter monobloc

TD610 Supreme mm



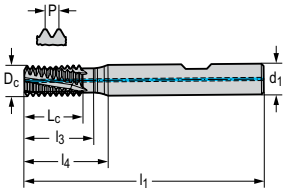
– Fraise à fileter universelle





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	DN	Filets par pouce	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l3 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-G1/16-W1C-	G 1/16-28	28	6	11,79	57	14,95	21	6	5	☺
TD610-G1/8-W1C-	G 1/8-28	28	8	15,42	63	17,96	27	8	5	☺
TD610-G1/4-W1C-	G 1/4-19	19	10,8	20,05	83	24,45	38	12	6	☺
TD610-G3/8-W1C-	G 3/8-19	19	14	25,4	83	29,8	38	14	7	☺
TD610-G1/2-W1C-	G 1/2-14	14	17,6	32,66	92	37,06	44	18	6	☺
TD610-G1-W1C-	G 1"-11	11	20	50,8	125	55,76	75	20	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-G1-W1C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

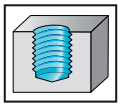
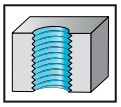
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à fileter monobloc

TD610 Supreme mm



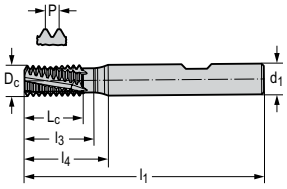
– Fraise à fileter universelle

G (BSP)	Rp		
DIN EN ISO 228	DIN EN 10226-1		

≤ 2×D_N |  15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-G1/16-W0D-	G 1/16-28	28	6	16,33	57	18,81	21	6	5	☺
TD610-G1/8-W0D-	G 1/8-28	28	8	19,96	63	22,82	27	8	5	☺
TD610-G1/4-W0D-	G 1/4-19	19	10,8	26,74	85	31,14	40	12	6	☺
TD610-G3/8-W0D-	G 3/8-19	19	14	33,42	94	37,82	49	14	7	☺
TD610-G1/2-W0D-	G 1/2-14	14	17,6	43,54	115	47,94	67	18	6	☺
TD610-G5/8-W0D-	G 5/8-14	14	19,4	47,17	110	51,57	60	20	7	☺
TD610-G1-W0D-	G 1-11	11	20	66,96	132	72,39	82	20	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-G1-W0D-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

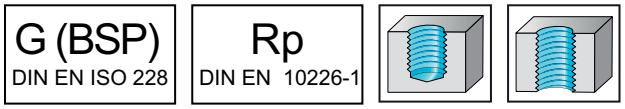
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

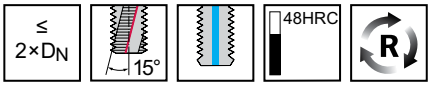
Fraises à fileter monobloc

TD610 Supreme mm



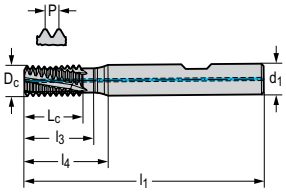
– Fraise à fileter universelle





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-G1/16-W1D-	G 1/16-28	28	6	16,33	57	18,81	21	6	5	☺
TD610-G1/8-W1D-	G 1/8-28	28	8	19,96	63	22,82	27	8	5	☺
TD610-G1/4-W1D-	G 1/4-19	19	10,8	26,74	85	31,14	40	12	6	☺
TD610-G3/8-W1D-	G 3/8-19	19	14	33,42	94	37,82	49	14	7	☺
TD610-G1/2-W1D-	G 1/2-14	14	17,6	43,54	115	47,94	67	18	6	☺
TD610-G5/8-W1D-	G 5/8-14	14	19,4	47,17	110	51,57	60	20	7	☺
TD610-G1-W1D-	G 1-11	11	20	66,96	132	72,39	82	20	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-G1-W1D-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

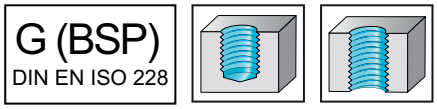
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

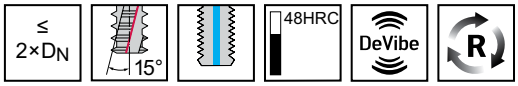
Fraises à fileter à plusieurs rangées

TC620 Supreme mm



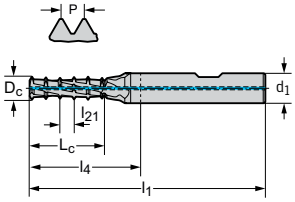
– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent





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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-G1/16-W5D-	G 1/16-28	28	6	1,81	15,4	26	62	6	5	☹
TC620-G1/8-W5D-	G 1/8-28	28	8	1,81	20	28	64	8	5	☹
TC620-G1/4-W5D-	G 1/4-19	19	10	2,67	26,7	38	78	10	5	☹
TC620-G3/8-W5D-	G 3/8-19	19	14	2,67	33,4	49	94	14	6	☹
TC620-G1/2-W5D-	G 1/2-14	14	18	3,63	43,5	68	116	18	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-G1/16-W5D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

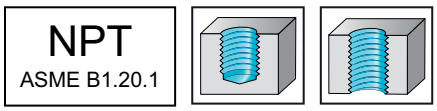
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à fileter monobloc

TD610 Supreme mm



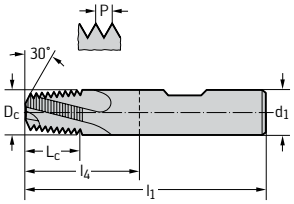
– Fraise à fileter universelle





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-NPT1/16-W0C-	NPT 1/16-27	27	6	11,55	57		21	6	4	☺
TD610-NPT1/8-W0C-	NPT 1/8-27	27	8	11,55	58		34	8	4	☺
TD610-NPT1/4-W0C-	NPT 1/4-18	18	10	17,33	66		26	10	4	☺
TD610-NPT1/2-W0C-	NPT 1/2-14	14	16	22,28	82		22	16	5	☺
DIN 6535 HB TD610-NPT1-W0C-	NPT 1"-11.5	11,5	20	27,12	92		42	20	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-NPT1-W0C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

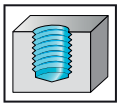
Fraises à fileter monobloc

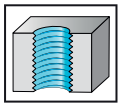
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

NPTF
ASME B1.20.3





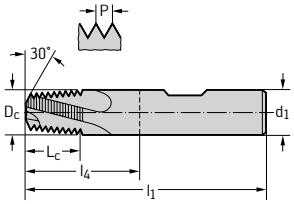






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-NPTF1/16W0C-	NPTF 1/16-27	27	6	11,5	57		21	6	4	☹
TD610-NPTF1/8-W0C-	NPTF 1/8-27	27	8	11,5	58		34	8	4	☹
TD610-NPTF1/4-W0C-	NPTF 1/4-18	18	10	17,27	66		26	10	4	☹
TD610-NPTF1/2-W0C-	NPTF 1/2-14	14	16	22,26	82		22	16	5	☹
TD610-NPTF1-W0C-	NPTF 1"-11.5	11,5	20	27,1	92		42	20	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-NPTF1-W0C-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à fileter monobloc

mm

TMG

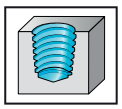


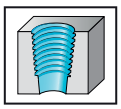
– Fraise à fileter universelle





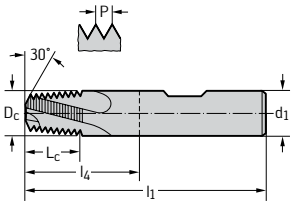
NPTF
ASME B1.20.3





	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z
H5651106-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
H5651106-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
H5651106-NPTF1/4-3/8	NPTF 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
H5651106-NPTF1/2-3/4	NPTF 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
H5651106-NPTF1-2	NPTF 1-2-1/2	19,9	26,02	92	42	20	5

C3

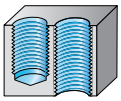
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

fraise à fileter avec chanfrein

Usinage		
Profondeur de filetage	1,5 x D_N	2 x D_N
	NEW	
		
Désignation	TD610 Supreme	TC620 Supreme
Type de filet		
M	✔	✔
MF	✔	✔
UNC / UNF / UN-8	✔	✔
G / Rc / Rp	✔	✔
MJ / UNJC / UNJF		
NPT / NPTF		
Pg / BSW / Tr		
Filetage pour insert	✔	✔
Autres services	R	R
Alimentation lubrifiant	axial	axial
Revêtement / nuance	WB10TU	WB10TJ
Matériau de coupe	VHM	VHM
P Acier	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●
K Fonte	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●
H Matériaux durs		
O Autres	●	●
Page dans le catalogue	450	455
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	TD610	TC620

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

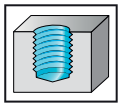
Fraises à fileter monobloc

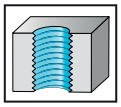
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

M-MF
DIN 13

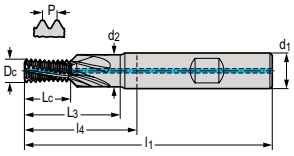




≤ 1,5×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-M3-WCC-	M 3	0,5	2,3	4,5	53	9,77	17	6	3	☹
★ TD610-M4-WCC-	M 4	0,7	3,1	6,3	53	13,37	17	6	3	☹
★ TD610-M5-WCC-	M 5	0,8	3,9	8	57		21	6	3	☹
★ TD610-M6-WCC-	M 6	1	4,7	9	63	19,67	27	8	4	☹
★ TD610-M8-WCC-	M 8	1,25	6	12,5	72	26,67	32	10	4	☹
★ TD610-M10-WCC-	M 10	1,5	7,9	15	83	32,03	38	12	4	☹
★ TD610-M12-WCC-	M 12	1,75	9,6	19,25	94	39,73	49	14	4	☹
★ TD610-M14-WCC-	M 14	2	11,2	22	100		52	16	5	☹
★ TD610-M16-WCC-	M 16	2	13,1	24	115		67	18	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-M10-WCC-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

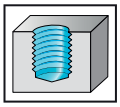
Fraises à fileter monobloc

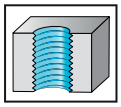
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

MF
DIN 13

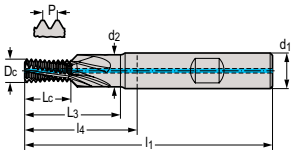




≤ 1,5×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-M4X0.5-WCC-	M 4X0.5	0,5	3,2	6	53	13,07	17	6	4	☺
★ TD610-M6X0.75-WCC-	M 6X0.75	0,75	4,9	9	63	19,67	27	8	4	☺
★ TD610-M6X0.5-WCC-	M 6X0.5	0,5	5,1	9	63	19,67	27	8	5	☺
★ TD610-M8X1-WCC-	M 8X1	1	6,5	12	72	26,17	32	10	5	☺
★ TD610-M8X0.75-WCC-	M 8X0.75	0,75	6,8	12	72	26,17	32	10	5	☺
★ TD610-M10X1-WCC-	M 10X1	1	8,4	15	83	32,03	38	12	5	☺
★ TD610-M10X0.5-WCC-	M 10X0.5	0,5	8,9	15	83	32,03	38	12	7	☺
★ TD610-M12X1.5-WCC-	M 12X1.5	1,5	9,8	18	94	38,43	49	14	5	☺
★ TD610-M12X1-WCC-	M 12X1	1	10	18	94	38,43	49	14	6	☺
★ TD610-M12X1.25WCC-	M 12X1.25	1,25	10	18,75	94	39,23	49	14	6	☺
★ TD610-M14X1.5-WCC-	M 14X1.5	1,5	11,7	21	100		52	16	6	☺
★ TD610-M14X1-WCC-	M 14X1	1	12	21	100		52	16	7	☺
★ TD610-M16X1.5-WCC-	M 16X1.5	1,5	13,6	24	115		67	18	6	☺
★ TD610-M16X1-WCC-	M 16X1	1	14	24	115		67	18	7	☺
★ TD610-M18X1.5-WCC-	M 18X1.5	1,5	15,5	27	125		75	20	7	☺
★ TD610-M18X1-WCC-	M 18X1	1	15,9	27	125		75	20	8	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-M10X0.5-WCC-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

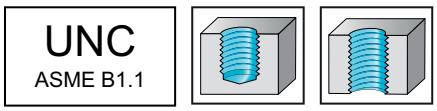
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

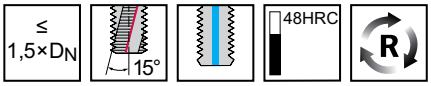
Fraises à fileter monobloc

TD610 Supreme mm



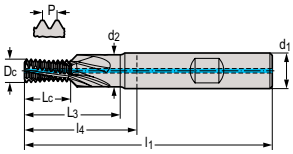
– Fraise à fileter universelle





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-UNC8-WCC-	UNC #8-32	32	3,1	6,35	53	13,67	17	6	3	☺
★ TD610-UNC10-WCC-	UNC #10-24	24	3,5	7,41	57		21	6	3	☺
★ TD610-UNC1/4-WCC-	UNC 1/4-20	20	4,7	10,16	63		27	8	3	☺
★ TD610-UNC5/16-WCC-	UNC 5/16-18	18	6	12,7	72	26,77	32	10	4	☺
★ TD610-UNC3/8-WCC-	UNC 3/8-16	16	7,4	14,29	83	30,53	38	12	4	☺
★ TD610-UNC7/16-WCC-	UNC 7/16-14	14	8,7	18,14	94	37,03	49	14	4	☺
★ TD610-UNC1/2-WCC-	UNC 1/2-13	13	10	19,54	94		49	14	4	☺
★ TD610-UNC9/16-WCC-	UNC 9/16-12	12	11,4	23,28	100		52	16	5	☺
★ TD610-UNC5/8-WCC-	UNC 5/8-11	11	12,7	25,4	115		67	18	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-UNC1/2-WCC-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

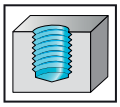
Fraises à fileter monobloc

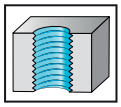
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

UNF
ASME B1.1

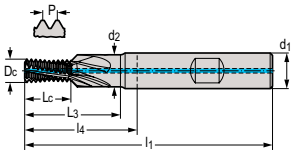




≤ 1,5×D_N | 15° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-UNF8-WCC-	UNF #8-36	36	3,2	6,35	53	13,67	17	6	3	☺
★ TD610-UNF10-WCC-	UNF #10-32	32	3,7	7,94	57		21	6	3	☺
★ TD610-UNF1/4-WCC-	UNF 1/4-28	28	5,1	9,98	63		27	8	4	☺
★ TD610-UNF5/16-WCC-	UNF 5/16-24	24	6,4	12,7	72	26,77	32	10	4	☺
★ TD610-UNF7/16-WCC-	UNF 7/16-20	20	9,2	17,78	94	36,73	49	14	5	☺
★ TD610-UNF9/16-WCC-	UNF 9/16-18	18	12	22,58	100		52	16	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-UNF1/4-WCC-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

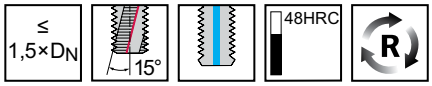
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à fileter monobloc

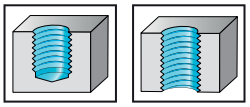
TD610 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle

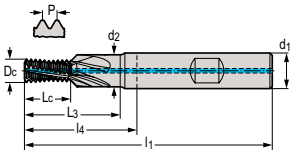


G (BSP) DIN EN ISO 228	Rp DIN EN 10226-1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-G1/16-WCC-	G 1/16-28	28	6	11,79	72	25,47	32	10	5	☺
★ TD610-G1/8-WCC-	G 1/8-28	28	8	15,42	83	31,93	38	12	5	☺
★ TD610-G1/4-WCC-	G 1/4-19	19	10,8	20,05	92	42,53	44	16	6	☺
★ TD610-G3/8-WCC-	G 3/8-19	19	14	25,4	115		67	18	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TU: TD610-G1/16-WCC-WB10TU

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

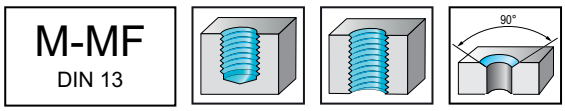
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

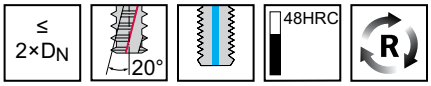
Fraises à fileter à plusieurs rangées

TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

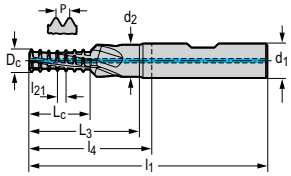




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe

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



DIN 6535 HB

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-M3-WCD-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

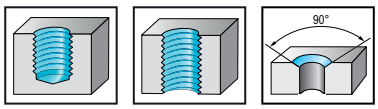
Fraises à fileter à plusieurs rangées

TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

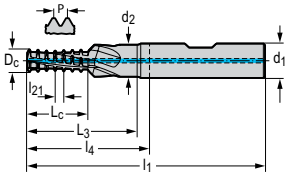
M-MF
DIN 13



≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe | R

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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

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

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-M10-WVD-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

Nouveautés au sein de la gamme = 😊 😐 😞 / ★

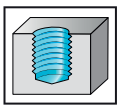
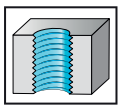
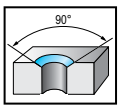
Fraises à fileter à plusieurs rangées

TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

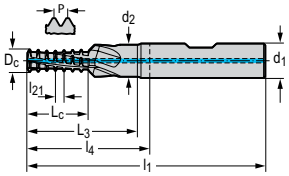
MF
DIN 13

≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe | R

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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

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

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-M10X0.5-WVD-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

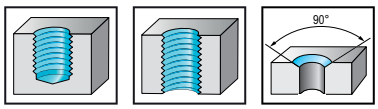
Fraises à fileter à plusieurs rangées

TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

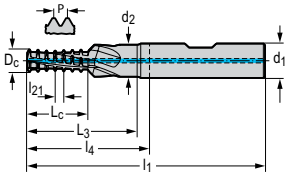
UNC
ASME B1.1



≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe | R

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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

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

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-UNC1/2-WVD-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

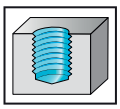
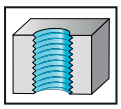
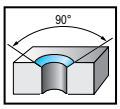
Fraises à fileter à plusieurs rangées

TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

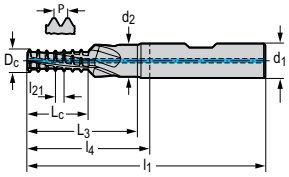
UNF
ASME B1.1

≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe | R

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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNF10-WVD-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	19,1	21	57	5,5	6	3	☺
TC620-UNF1/4-WVD-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	24	27	63	7,1	8	4	☺
TC620-UNF5/16-WVD-	UNF 5/16-24	24	6,4	2,12	15,9	30	32	72	8,8	10	4	☺
TC620-UNF3/8-WVD-	UNF 3/8-24	24	7,9	2,12	19,1	35,7	38	83	10,4	12	5	☺
TC620-UNF7/16-WVD-	UNF 7/16-20	20	9,2	2,54	22,9	42,3	47	92	12,1	14	5	☺
TC620-UNF1/2-WVD-	UNF 1/2-20	20	10,7	2,54	25,4		50	95		14	5	☺
TC620-UNF9/16-WVD-	UNF 9/16-18	18	12,1	2,82	29,6	54,3	59	107	15,4	16	5	☺
TC620-UNF5/8-WVD-	UNF 5/8-18	18	13,5	2,82	32,5	59,7	62	112	17	18	6	☺
TC620-UNF3/4-WVD-	UNF 3/4-16	16	16,4	3,18	38,1		79	135		25	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-UNF1/2-WVD-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

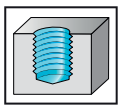
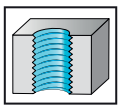
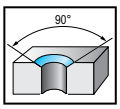
Fraises à fileter à plusieurs rangées

TC620 Supreme mm



– Fraise à fileter universelle à plusieurs rangées
– Pour des vitesses de coupe élevées et de grandes avances par dent

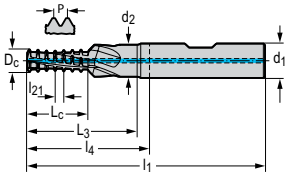
G (BSP)
DIN EN ISO 228

≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe | R

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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

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

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC620-G1/16-WVD-WB10TJ

C3

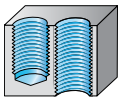
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à percer-fileter

Usinage					
Profondeur de filetage	2 x D_N	2 x D_N	2 x D_N	2,5 x D_N	2,5 x D_N
					
Désignation	TC685 Supreme	TMD	Thrill·tec®	TC685 Supreme	Thrill·tec®
Type de filet					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔		✔	✔	✔
UNC / UNF / UN-8			✔		✔
G / Rc / Rp	✔		✔		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Filetage pour insert	✔		✔	✔	✔
Autres services					
Alimentation lubrifiant	externe / axial	axial	axial	externe / axial	axial
Revêtement / nuance	WB10RC	NHC / TAX	WB10TJ	WB10RC	WB10TJ
Matériau de coupe	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Acier	●		●●	●	●●
M Acier inoxydable			●●		●●
K Fonte	●	●●	●●	●	●●
N Métaux non ferreux		●●	●●		●●
S Matériaux difficilement usinables	●		●●	●	●●
H Matériaux durs	●●			●●	
O Autres			●		●
Page dans le catalogue	**464**	**462**	**463**	**466**	**465**
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	TC685	tmd	TC645	TC685	TC645

C3

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

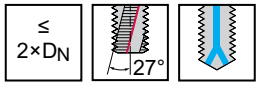
Fraise à percer-fileter en carbure monobloc

mm

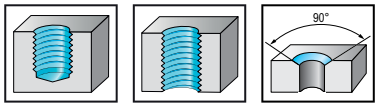
TMD



– perçage, chanfreinage et fraisage de filets en une seule opération
– Fraises à percer-fileter

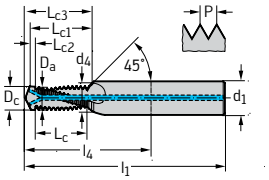


M
DIN 13



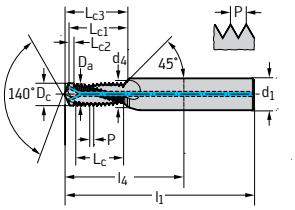
	P	M	K	N	S	H	O
NHC				●●			
TAX			●●				

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	P mm	D_c mm	D_a mm	L_c mm	L_{c3} mm	d_4 mm	L_{c1} mm	L_{c2} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z
H5075011-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
H5075011-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3



DIN 6535 HA

H5075018-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
H5075018-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
H5075018-M10	1,5	8,5	8,07	18	23,7	10,3	22,2	1,5	80	35	12	3

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à percer-fileter orbitale

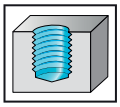
TC645 Supreme mm

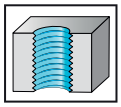
Thrill·tec®

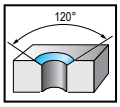


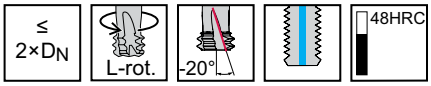
– Fraises à fileter de perçage orbital pour application universelle
– Chanfrein, avant-trou et filetage en une seule étape

M-MF
DIN 13



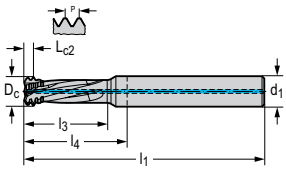






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-M4-A1D-	M 4	0,7	3,05	1,12	8	50	14	6	4	☺
TC645-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,29	10	50	14	6	4	☺
TC645-M6-A1D-	M 6	1	4,5	1,6	12	50	14	6	4	☺
TC645-M8-A1D-	M 8	1,25	6,2	2,01	16	63	27	8	4	☺
TC645-M10-A1D-	M 10	1,5	7,8	2,22	20	63	27	8	4	☺
TC645-M12-A1D-	M 12	1,75	8,7	2,83	24	72	32	10	4	☺
TC645-M14-A1D-	M 14	2	10,2	3,24	28	83	38	12	4	☺
TC645-M16-A1D-	M 16	2	12	3,27	32	83	38	12	4	☺
TC645-M20-A1D-	M 20	2,5	14,9	4,09	40	105	57	16	4	☺

Diamètre nominal maximal des filetages à pas fin : Dc x 1,94 | Exemple: TC645-M8.. / 6,2 mm × 1,94 = 12,03 mm / MF 12×1.25 possible | Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC645-M10-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

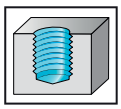
Fraises à percer-fileter orbitale

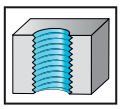
TC685 Supreme mm

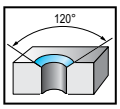


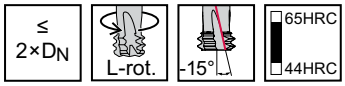
– Fraise à percer-fileter orbitale spécialement conçue pour les matériaux trempés
– Chanfrein, avant-trou et filetage en une seule étape

M-MF
DIN 13



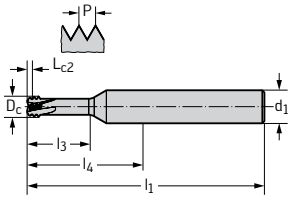






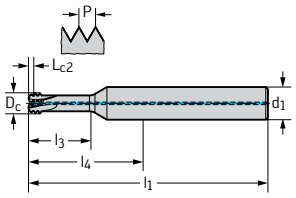
	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RC
TC685-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	0,64	4	57	21	6	4	☹
TC685-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	0,72	5	57	21	6	4	☹
TC685-M3-A0D-	M 3	0,5	2,35	0,8	6	50	14	6	4	☹
TC685-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	1,12	8	50	14	6	4	☹
TC685-M5-A0D-	M 5	0,8	3,9	1,29	10	57	21	6	4	☹



DIN 6535 HA

TC685-M6-A1D-	M 6	1	4,6	1,61	12	57	21	6	4	☹
TC685-M8-A1D-	M 8	1,25	6,2	2,02	16	63	27	8	4	☹
TC685-M10-A1D-	M 10	1,5	7,8	2,43	20	63	27	8	4	☹
TC685-M12-A1D-	M 12	1,75	9	2,84	24	72	32	10	4	☹
TC685-M14-A1D-	M 14	2	10,5	3,25	28	83	38	12	4	☹
TC685-M16-A1D-	M 16	2	12,5	3,28	32	92	44	16	4	☹
TC685-M18-A1D-	M 18	2,5	13,5	4,06	36	115	67	16	4	☹
TC685-M20-A1D-	M 20	2,5	15,4	4,09	40	115	67	16	4	☹

Diamètre nominal maximal des filetages à pas fin : Dc x 1,94 | Exemple : TC685-M8.. / 6,2 mm × 1,94 = 12,03 mm / MF 12x1.25 possible | Exemple de commande pour la nuance WB10RC: TC685-M2-A0D-WB10RC

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à percer-fileter orbitale

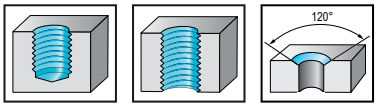
TC645 Supreme mm

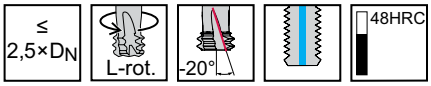
Thrill·tec®



– Fraises à fileter de perçage orbital pour application universelle
– Chanfrein, avant-trou et filetage en une seule étape

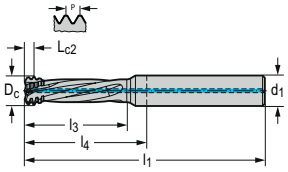
M-MF
DIN 13





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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-M4-A1E-	M 4	0,7	3,05	1,12	10	50	14	6	4	☺
TC645-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	1,29	12,5	57	21	6	4	☺
TC645-M6-A1E-	M 6	1	4,5	1,6	15	57	21	6	4	☺
TC645-M8-A1E-	M 8	1,25	6,2	2,01	20	63	27	8	4	☺
TC645-M10-A1E-	M 10	1,5	7,8	2,42	25	63	27,4	8	4	☺
TC645-M12-A1E-	M 12	1,75	8,7	2,83	30	72	32,8	10	4	☺
TC645-M14-A1E-	M 14	2	10,2	3,24	35	100	55	12	4	☺
TC645-M16-A1E-	M 16	2	12	3,27	40	100	55	12	4	☺
TC645-M20-A1E-	M 20	2,5	14,9	4,09	50	107	59	16	4	☺

Diamètre nominal maximal des filetages à pas fin : Dc x 1,94 | Exemple: TC645-M8.. / 6,2 mm × 1,94 = 12,03 mm / MF 12×1.25 possible | Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC645-M10-A1E-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

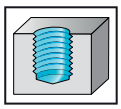
Fraises à percer-fileter orbitale

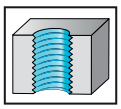
TC685 Supreme mm

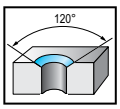


– Fraise à percer-fileter orbitale spécialement conçue pour les matériaux trempés
– Chanfrein, avant-trou et filetage en une seule étape

M-MF
DIN 13



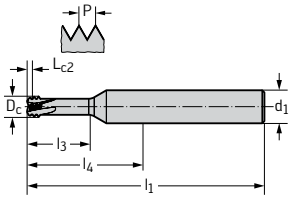




≤ 2,5×D_N | L-rot. | -15° | 65HRC / 44HRC

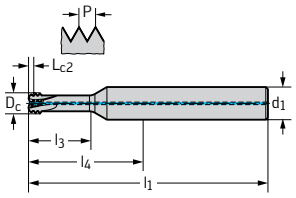
	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RC
TC685-M2-A0E-	M 2	0,4	1,55	0,64	5	57	21	6	4	●●
TC685-M2.5-A0E-	M 2.5	0,45	1,95	0,72	6,25	57	21	6	4	●●
TC685-M3-A0E-	M 3	0,5	2,35	0,8	7,5	50	14	6	4	●●
TC685-M4-A0E-	M 4	0,7	3,1	1,12	10	57	21	6	4	●●
TC685-M5-A0E-	M 5	0,8	3,9	1,29	12,5	57	21	6	4	●●



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RC
TC685-M6-A1E-	M 6	1	4,6	1,61	15	57	21	6	4	●●
TC685-M8-A1E-	M 8	1,25	6,2	2,02	20	63	27	8	4	●●
TC685-M10-A1E-	M 10	1,5	7,8	2,43	25	63	27,3	8	4	●●
TC685-M12-A1E-	M 12	1,75	9	2,84	30	72	32,7	10	4	●●
TC685-M14-A1E-	M 14	2	10,5	3,25	35	83	38	12	4	●●
TC685-M16-A1E-	M 16	2	12,5	3,28	40	92	44	16	4	●●
TC685-M18-A1E-	M 18	2,5	13,5	4,06	45	115	67	16	4	●●
TC685-M20-A1E-	M 20	2,5	15,4	4,09	50	115	67	16	4	●●

Diamètre nominal maximal des filetages à pas fin : Dc x 1,94 | Exemple : TC685-M8.. / 6,2 mm × 1,94 = 12,03 mm / MF 12x1.25 possible | Exemple de commande pour la nuance WB10RC: TC685-M2-A0E-WB10RC

C3

WALTER SELECT L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application
→ bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à percer-fileter orbitale

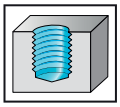
TC645 Supreme mm

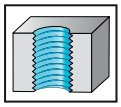
Thrill·tec®

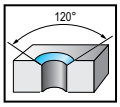


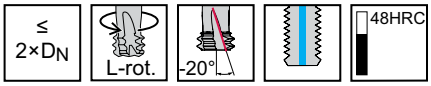
– Fraises à fileter de perçage orbital pour application universelle
– Chanfrein, avant-trou et filetage en une seule étape

MF
DIN 13



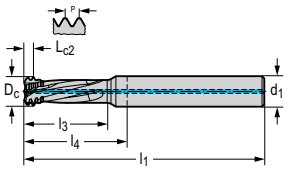






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

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

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC645-M10X1-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à percer-fileter orbitale

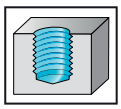
TC645 Supreme mm

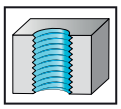
Thrill·tec®

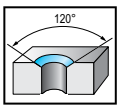


– Fraises à fileter de perçage orbital pour application universelle
– Chanfrein, avant-trou et filetage en une seule étape

UNC
ASME B1.1



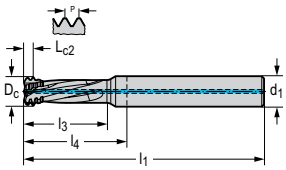




≤ 2×D_N | L-rot. | -20° | 48HRC

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,26	8,3	50	14	6	4	☺
TC645-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	1,67	9,7	50	14	6	4	☺
TC645-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,6	2,02	12,7	57	21	6	4	☺
TC645-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	5,9	2,25	15,9	57	21	6	4	☺
TC645-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,2	2,54	19,1	63	27	8	4	☺
TC645-UNC7/16-A1D-	UNC 7/16-14	14	8,5	2,91	22,2	72	32	10	4	☺
TC645-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	9,2	3,15	25,4	72	32	10	4	☺
TC645-UNC9/16-A1D-	UNC 9/16-12	12	10,4	3,42	28,6	83	38	12	4	☺
TC645-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	11,6	3,73	31,8	83	38	12	4	☺
TC645-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	14,1	4,13	38,1	105	57	16	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraises à percer-fileter orbitale

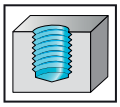
TC645 Supreme mm

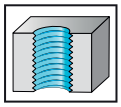
Thrill·tec®

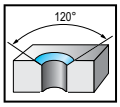


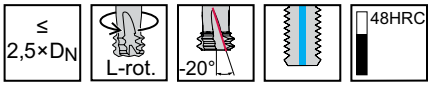
– Fraises à fileter de perçage orbital pour application universelle
– Chanfrein, avant-trou et filetage en une seule étape

UNC
ASME B1.1



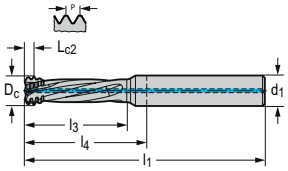






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	DN	Filets par pouce	Dc mm	Lc2 mm	l3 mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-UNC8-A1E-	UNC #8-32	32	3,1	1,26	10,4	50	14	6	4	☺
TC645-UNC10-A1E-	UNC #10-24	24	3,5	1,67	12,1	57	21	6	4	☺
TC645-UNC1/4-A1E-	UNC 1/4-20	20	4,6	2,02	15,9	57	21	6	4	☺
TC645-UNC5/16-A1E-	UNC 5/16-18	18	5,9	2,25	19,8	57	22,1	6	4	☺
TC645-UNC3/8-A1E-	UNC 3/8-16	16	7,2	2,54	23,8	63	27	8	4	☺
TC645-UNC7/16-A1E-	UNC 7/16-14	14	8,5	2,91	27,8	72	32	10	4	☺
TC645-UNC1/2-A1E-	UNC 1/2-13	13	9,2	3,15	31,8	80	40	10	4	☺
TC645-UNC9/16-A1E-	UNC 9/16-12	12	10,4	3,42	35,7	100	55	12	4	☺
TC645-UNC5/8-A1E-	UNC 5/8-11	11	11,6	3,73	39,7	100	55	12	4	☺
TC645-UNC3/4-A1E-	UNC 3/4-10	10	14,1	4,13	47,6	107	59	16	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1E-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à percer-fileter orbitale

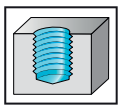
TC645 Supreme mm

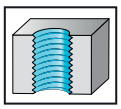
Thrill·tec®

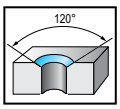


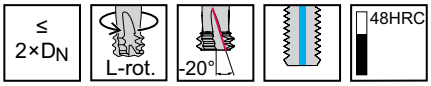
– Fraises à fileter de perçage orbital pour application universelle
– Chanfrein, avant-trou et filetage en une seule étape

UNF
ASME B1.1



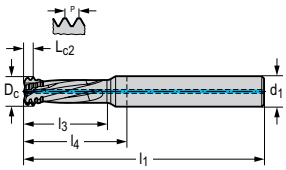






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	DN	Filets par pouce	Dc mm	Lc2 mm	l3 mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-UNF8-A1D-	UNF #8-36	36	3,2	1,13	8,3	50	14	6	4	
TC645-UNF10-A1D-	UNF #10-32	32	3,75	1,27	9,7	50	14	6	4	
TC645-UNF1/4-A1D-	UNF 1/4-28	28	5	1,47	12,7	57	21	6	4	
TC645-UNF5/16-A1D-	UNF 5/16-24	24	6,3	1,72	15,9	63	27	8	4	
TC645-UNF3/8-A1D-	UNF 3/8-24	24	7,8	1,74	19,1	63	27	8	4	
TC645-UNF7/16-A1D-	UNF 7/16-20	20	8,95	2,09	22,2	72	32	10	4	
TC645-UNF1/2-A1D-	UNF 1/2-20	20	9,8	2,11	25,4	72	32	10	4	
TC645-UNF9/16-A1D-	UNF 9/16-18	18	11	2,35	28,6	83	38	12	4	
TC645-UNF5/8-A1D-	UNF 5/8-18	18	12,4	2,38	31,8	80	35	14	4	
TC645-UNF3/4-A1D-	UNF 3/4-16	16	15	2,69	38,1	92	44	16	4	

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC645-UNF1/2-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

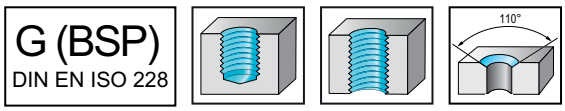
Fraises à percer-fileter orbitale

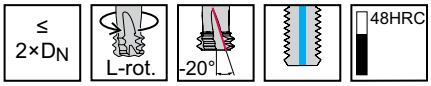
TC645 Supreme mm

Thrill·tec®



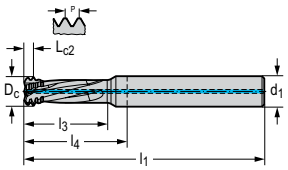
– Fraises à fileter de perçage orbital pour application universelle
– Chanfrein, avant-trou et filetage en une seule étape





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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	Filets par pouce	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-G1/16-A1D-	G 1/16-28	28	6,2	1,44	15,4	58	22	8	4	☺
TC645-G1/8-A1D-	G 1/8-28	28	8,05	1,46	19,5	64	24	10	4	☺
TC645-G1/4-A1D-	G 1/4-19	19	10,2	2,15	26,4	77	32	12	4	☺
TC645-G1/2-A1D-	G 1/2-14	14	16,4	2,95	41,9	105	57	18	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC645-G1/16-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

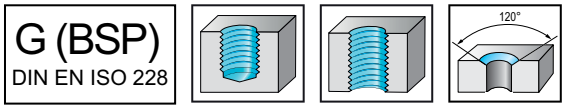
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

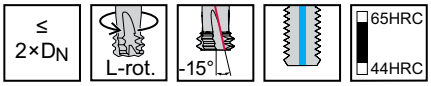
Fraises à percer-fileter orbitale

TC685 Supreme mm



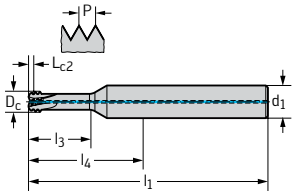
– Fraise à percer-fileter orbitale spécialement conçue pour les matériaux trempés
– Chanfrein, avant-trou et filetage en une seule étape





	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RC
TC685-G1/16-A1D-	G 1/16-28	28	6,2	1,43	15,446	63	27	8	4	☺
TC685-G1/8-A1D-	G 1/8-28	28	8,1	1,46	19,456	72	32	10	4	☺
TC685-G1/4-A1D-	G 1/4-19	19	10,4	2,14	26,35	83	38	12	4	☺
TC685-G1/2-A1D-	G 1/2-14	14	15,2	2,95	41,91	116	68	16	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10RC: TC685-G1/16-A1D-WB10RC

C3

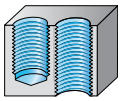
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à fileter orbitale

Usinage				
Profondeur de filetage	2 x D_N	2,5 x D_N	3 x D_N	4 x D_N
				
Désignation	TC630 Supreme	TC630 Supreme	TC630 Supreme	TC630 Supreme
Type de filet				
M	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔	✔	✔
UNC / UNF / UN-8	✔		✔	
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF			✔	
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Filetage pour insert	✔	✔	✔	✔
Autres services				
Alimentation lubrifiant	externe / axial	externe	externe / axial	axial
Revêtement / nuance	WB10RA / WB10TJ	WB10TJ	WB10RA / WB10TJ	WB10TJ
Matériau de coupe	VHM	VHM	VHM	VHM
P Acier	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs				
O Autres	●	●	●	●
Page dans le catalogue	**474**	**481**	**476**	**479**
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	TC630	TC630	TC630	TC630

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

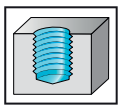
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

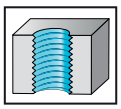
TC630 Supreme mm



– Fraise à fileter orbitale universelle

M-MF
DIN 13

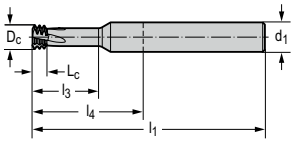




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M1.2-A0D-	M 1.2	0,25	0,9	0,25	2,525	38	10	3	4	☹
TC630-M1.4-A0D-	M 1.4	0,3	1,05	0,3	2,95	38	10	3	4	☹
TC630-M1.6-A0D-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	3,73	38	10	3	4	☹
TC630-M1.8-A0D-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	3,78	38	10	3	4	☹
TC630-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	1,2	4,6	57	21	6	4	☹
TC630-M2.2-A0D-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	4,63	57	21	6	4	☹
TC630-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	5,68	57	21	6	4	☹
TC630-M3-A0D-	M 3	0,5	2,3	1,5	6,75	57	21	6	4	☹
TC630-M3.5-A0D-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	7,3	57	21	6	4	☹
TC630-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	2,1	9,05	57	21	6	4	☹
TC630-M4.5-A0D-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	9,38	57	21	6	4	☹
TC630-M5-A0D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	☹
TC630-M6-A0D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	☹
TC630-M8-A0D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	☹
TC630-M10-A0D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	☹
TC630-M12-A0D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-M1.2-A0D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

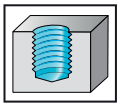
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

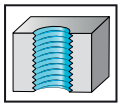
TC630 Supreme mm



– Fraise à fileter orbitale universelle

M-MF
DIN 13

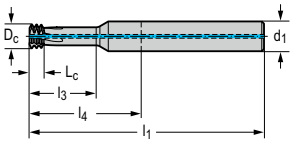




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	☹
TC630-M6-A1D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	☹
TC630-M8-A1D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	☹
TC630-M10-A1D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	☹
TC630-M12-A1D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-M10-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

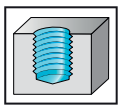
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

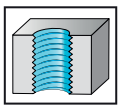
TC630 Supreme mm



– Fraise à fileter orbitale universelle

M-MF
DIN 13

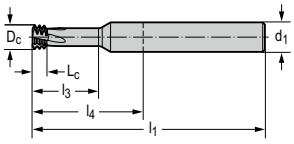




≤ 3×D_N | 15° | 48HRC

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M1.2-A0F-	M 1.2	0,25	0,9	0,25	3,725	38	10	3	4	☹
TC630-M1.4-A0F-	M 1.4	0,3	1,05	0,3	4,35	38	10	3	4	☹
TC630-M1.6-A0F-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	5,33	38	10	3	4	☹
TC630-M1.8-A0F-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	5,58	38	10	3	4	☹
TC630-M2-A0F-	M 2	0,4	1,55	1,2	6,6	57	21	6	4	☹
TC630-M2.5-A0F-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	8,18	57	21	6	4	☹
TC630-M3-A0F-	M 3	0,5	2,3	1,5	9,75	57	21	6	4	☹
TC630-M3.5-A0F-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	10,8	57	21	6	4	☹
TC630-M4-A0F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	☹
TC630-M4.5-A0F-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	13,88	57	21	6	4	☹
TC630-M5-A0F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☹
TC630-M6-A0F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	☹
TC630-M8-A0F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-M1.2-A0F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

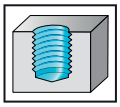
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

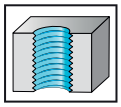
TC630 Supreme mm



– Fraise à fileter orbitale universelle

M-MF
DIN 13

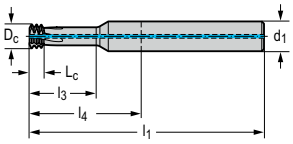




≤ 3×D_N | 15° | 48HRC

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☹
TC630-M6-A1F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	☹
TC630-M8-A1F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-M5-A1F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

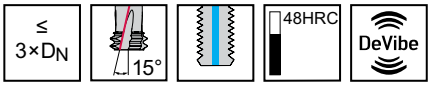
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

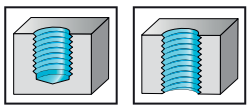
TC630 Supreme mm



– Fraise à fileter orbitale universelle
– Stabilité de marche optimale grâce à la technologie Walter DeVibe

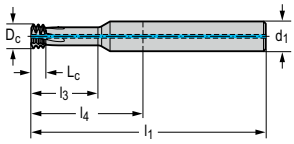


M-MF
DIN 13



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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	DN	P mm	Dc mm	Lc mm	l3 mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M4-A5F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	☹
TC630-M5-A5F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☹
TC630-M6-A5F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	21	6	4	☹
TC630-M8-A5F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☹
TC630-M10-A5F-	M 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	34	10	5	☹
TC630-M12-A5F-	M 12	1,75	9,75	5,25	36,88	80	40	10	5	☹
TC630-M14-A5F-	M 14	2	11,4	6	43	92	47	12	5	☹
TC630-M16-A5F-	M 16	2	13,3	6	49	102	54	16	6	☹
TC630-M18-A5F-	M 18	2,5	14,75	7,5	55,25	108	60	16	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-M10-A5F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

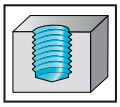
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

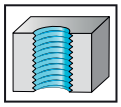
TC630 Supreme mm

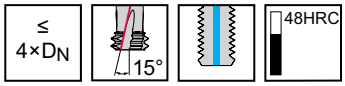


– Fraise à fileter orbitale universelle

M-MF
DIN 13

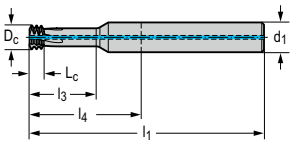






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe

Désignation	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
 TC630-M3-A1H-	2,3	12,25	44	16	4	4	☹

DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-M3-A1H-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

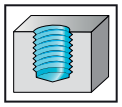
TC630 Supreme mm

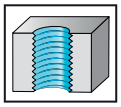


– Fraise à fileter orbitale universelle
– Stabilité de marche optimale grâce à la technologie Walter DeVibe

≤ 4×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe

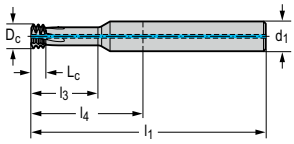
M-MF
DIN 13





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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h8 mm	Z	WB10TJ
TC630-M4-A5H-	M 4	0,7	3,1	2,1	16,35	57	21	6	4	
TC630-M5-A5H-	M 5	0,8	4	2,4	20,4	57	21	6	4	
TC630-M6-A5H-	M 6	1	4,8	3	24,5	65	29	6	4	
TC630-M8-A5H-	M 8	1,25	6,4	3,75	32,63	72	36	8	4	
TC630-M10-A5H-	M 10	1,5	8,2	4,5	40,75	85	45	10	5	
TC630-M12-A5H-	M 12	1,75	9,75	5,25	48,88	92	52	10	5	
TC630-M16-A5H-	M 16	2	13,3	6	65	115	70	16	6	

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-M10-A5H-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

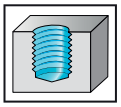
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

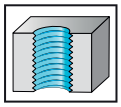
TC630 Supreme mm



– Fraise à fileter orbitale universelle

MF
DIN 13

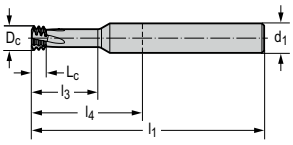




≤ 2,5×D_N | 15° | 48HRC

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M5X0.5-A0E-	MF 5X0.5	0,5	4,3	1,5	12,75	57	21	6	4	☹
TC630-M6X0.75-A0E-	MF 6X0.75	0,75	5	2,25	15,38	57	21	6	4	☹
TC630-M10X1-A0E-	MF 10X1	1	8,55	3	25,5	72	32	10	5	☹
TC630-M14X1-A0E-	MF 14X1	1	12	3	35,5	83	38	12	5	☹
TC630-M14X1.5-A0E-	MF 14X1.5	1,5	11,9	4,5	35,75	83	38	12	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-M10X1-A0E-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

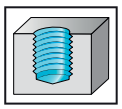
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

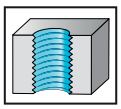
TC630 Supreme mm



– Fraise à fileter orbitale universelle

UNC
ASME B1.1

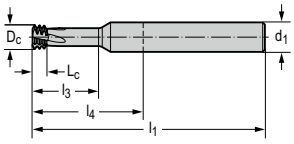




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N-P	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNC2-A0D-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	4,59	57	21	6	4	☹
TC630-UNC4-A0D-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	6,7	57	21	6	4	☹
TC630-UNC6-A0D-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	8,3	57	21	6	4	☹
TC630-UNC8-A0D-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	8,73	57	21	6	4	☹
TC630-UNC10-A0D-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	11,3	57	21	6	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-UNC10-A0D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

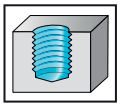
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

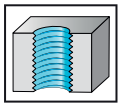
TC630 Supreme mm



– Fraise à fileter orbitale universelle

UNC
ASME B1.1

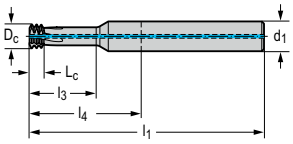




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC

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

Outil de coupe



Désignation	D_N-P	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	14,7	57	21	6	4	☹
TC630-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	18,1	63	27	8	4	☹

DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-UNC1/4-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

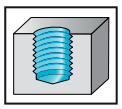
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

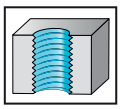
TC630 Supreme mm



– Fraise à fileter orbitale universelle

UNC
ASME B1.1

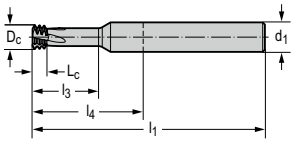




≤ 3×D_N | 15° | 48HRC

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N-P	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNC2-A0F-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	7,25	57	21	6	4	☹
TC630-UNC3-A0F-	UNC #3-48	48	1,85	1,59	7,81	57	21	6	4	☹
TC630-UNC4-A0F-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	9,5	57	21	6	4	☹
TC630-UNC6-A0F-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	11,75	57	21	6	4	☹
TC630-UNC8-A0F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,7	57	21	6	4	☹
TC630-UNC10-A0F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,1	57	21	6	4	☹
TC630-UNC1/4-A0F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	21	57	24	6	4	☹
TC630-UNC5/16-A0F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-UNC1/4-A0F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

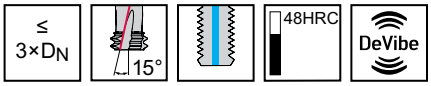
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

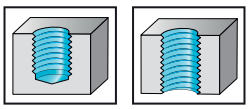
TC630 Supreme mm



– Fraise à fileter orbitale universelle
– Stabilité de marche optimale grâce à la technologie Walter DeVibe

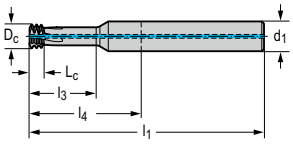


UNC
ASME B1.1



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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	DN-P	Filets par pouce	Dc mm	Lc mm	l3 mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNC8-A5F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,687	57	21	6	4	😣
TC630-UNC10-A5F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,065	57	21	6	4	😣
TC630-UNC1/4-A5F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	20,955	57	21	6	4	😣
TC630-UNC5/16-A5F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	😣
TC630-UNC3/8-A5F-	UNC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,37	68	32	8	5	😣
TC630-UNC1/2-A5F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,08	89	44	12	5	😣
TC630-UNC5/8-A5F-	UNC 5/8-11	11	12,9	6,93	48,78	103	55	16	5	😣
TC630-UNC3/4-A5F-	UNC 3/4-10	10	15,7	7,62	58,42	110	62	16	6	😣

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-UNC1/2-A5F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😀 → moyennes = 😐 → défavorables = 😣

😀 😐 😣 / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

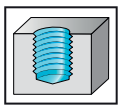
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

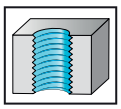
TC630 Supreme mm



– Fraise à fileter orbitale universelle

UNF
ASME B1.1

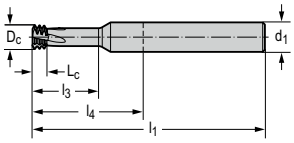




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC

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

Outil de coupe

Désignation	D_N-P	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
 TC630-UNF10-A0D-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	10,9	57	21	6	4	☹

DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-UNF10-A0D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

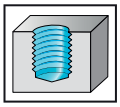
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

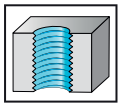
TC630 Supreme mm



– Fraise à fileter orbitale universelle

UNF
ASME B1.1

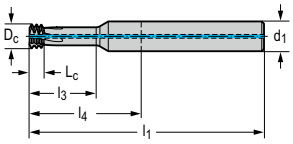




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N-P	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNF1/4-A1D-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	14,1	57	21	6	4	☹
TC630-UNF5/16-A1D-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	17,5	63	27	8	4	☹
TC630-UNF3/8-A1D-	UNF 3/8-24	24	8	3,18	20,7	63	27	8	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-UNF1/4-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

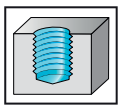
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

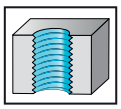
TC630 Supreme mm



– Fraise à fileter orbitale universelle

UNF
ASME B1.1

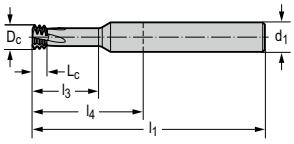




≤ 3×D_N | 15° | 48HRC

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N-P	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNF0-A0F-	UNF #0-80	80	1,15	0,32	4,735	38	10	3	4	☹
TC630-UNF5-A0F-	UNF #5-44	44	2,45	1,73	9,82	57	21	6	4	☹
TC630-UNF6-A0F-	UNF #6-40	40	2,75	1,91	11,5	57	21	6	4	☹
TC630-UNF8-A0F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☹
TC630-UNF10-A0F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,7	57	21	6	4	☹
TC630-UNF1/4-A0F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,45	57	22	6	4	☹
TC630-UNF5/16-A0F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	28	8	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-UNF0-A0F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

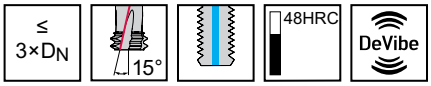
Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

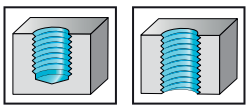
TC630 Supreme mm



– Fraise à fileter orbitale universelle
– Stabilité de marche optimale grâce à la technologie Walter DeVibe

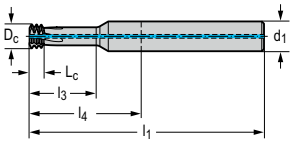


UNF
ASME B1.1



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

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	DN-P	Filets par pouce	Dc mm	Lc mm	l3 mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNF8-A5F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☹
TC630-UNF10-A5F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,669	57	21	6	4	☹
TC630-UNF1/4-A5F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,411	57	21	6	4	☹
TC630-UNF5/16-A5F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	27	8	4	☹
TC630-UNF7/16-A5F-	UNF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,98	77	37	10	5	☹
TC630-UNF9/16-A5F-	UNF 9/16-18	18	12	4,23	43,57	91	46	12	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10TJ: TC630-UNF1/4-A5F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

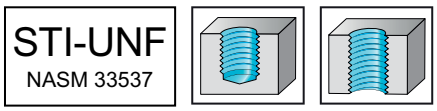
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

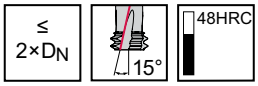
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

TC630 Supreme mm



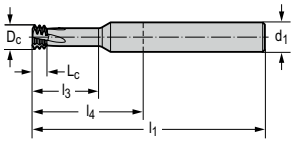
– Spécialiste de l'industrie aéronautique et aérospatiale
– Idéal pour les composants de réacteur d'avion





	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N-P	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RA
TC630-SUNF10-A0D-	STIUNF #10-32	32	4,85	2,38	12,12	57	21	6	4	☹
TC630-SUNF1/4-A0D-	STIUNF 1/4-28	28	6,3	2,72	15,52	63	27	8	4	☹
TC630-SUNF5/16A0D-	STIUNF 5/16-24	24	7,85	3,17	19,16	63	27	8	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10RA: TC630-SUNF1/4-A0D-WB10RA

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

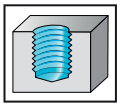
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

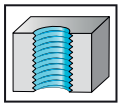
TC630 Supreme mm



– Spécialiste de l'industrie aéronautique et aérospatiale

MJ
DIN ISO 5855-1

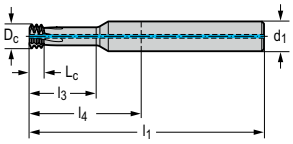




≤ 3×D_N | 15° | 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RA
TC630-MJ4-A1F-	MJ 4	0,7	3,1	2,1	12,35	57	21	6	4	
TC630-MJ5-A1F-	MJ 5	0,8	4	2,4	15,4	57	21	6	4	
TC630-MJ6-A1F-	MJ 6	1	4,8	3	18,5	57	21	6	4	
TC630-MJ8-A1F-	MJ 8	1,25	6,4	3,75	24,625	63	27	8	4	
TC630-MJ10-A1F-	MJ 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	32	10	5	

Exemple de commande pour la nuance WB10RA: TC630-MJ10-A1F-WB10RA

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

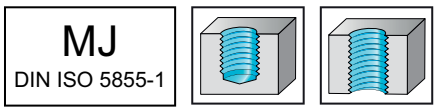
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

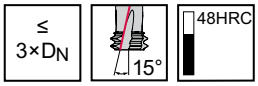
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

TC630 Supreme mm



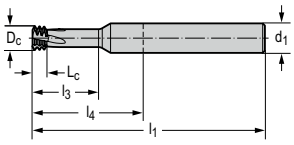
– Spécialiste de l'industrie aéronautique et aérospatiale





	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Outil de coupe

Désignation	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RA
 TC630-MJ3-A0F-	MJ 3	0,5	2,3	1,5	9,25	57	21	6	4	☹

DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WB10RA: TC630-MJ3-A0F-WB10RA

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

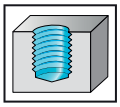
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

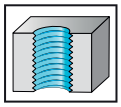
TC630 Supreme mm



– Spécialiste de l'industrie aéronautique et aérospatiale

UNJF
ASME B1.15

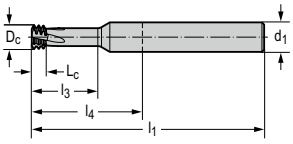




≤ 3×D_N | 15° | 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N-P	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RA
TC630-UNJF4-A0F-	UNJF #4-48	48	2,2	1,59	8,799	57	21	6	4	☹
TC630-UNJF6-A0F-	UNJF #6-40	40	2,75	1,91	10,833	57	21	6	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10RA: TC630-UNJF4-A0F-WB10RA

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

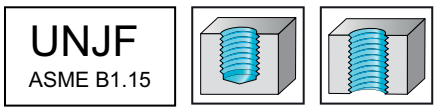
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

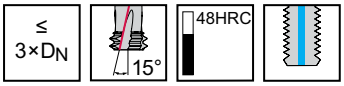
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

TC630 Supreme mm



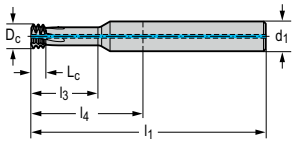
– Spécialiste de l'industrie aéronautique et aérospatiale





	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N-P	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RA
TC630-UNJF8-A1F-	UNJF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☹
TC630-UNJF10-A1F-	UNJF #10-32	32	3,85	2,38	14,875	57	21	6	4	☹
TC630-UNJF1/4-A1F-	UNJF 1/4-28	28	5,25	2,72	19,504	57	21	6	4	☹
TC630UNJF5/16-A1F-	UNJF 5/16-24	24	6,55	3,18	24,342	63	27	8	4	☹
TC630-UNJF3/8-A1F-	UNJF 3/8-24	24	8,2	3,18	29,104	72	32	10	5	☹
TC630UNJF7/16-A1F-	UNJF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,973	77	37	10	5	☹
TC630-UNJF1/2-A1F-	UNJF 1/2-20	20	11	3,81	38,735	87	42	12	5	☹
TC630UNJF9/16-A1F-	UNJF 9/16-18	18	12	4,23	43,568	91	46	12	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10RA: TC630-UNJF1/2-A1F-WB10RA

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

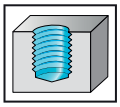
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

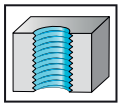
TC630 Supreme mm



– Spécialiste de l'industrie aéronautique et aérospatiale

UNJC
ASME B1.15

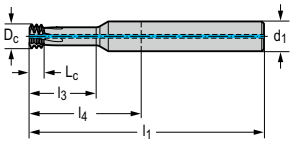




≤ 3×D_N | 15° | 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N-P	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RA
TC630-UNJC8-A1F-	UNJC #8-32	32	3,25	2,38	12,894	57	21	6	4	☹
TC630-UNJC10-A1F-	UNJC #10-24	24	3,55	3,18	15,007	57	21	6	4	☹
TC630-UNJC1/4-A1F-	UNJC 1/4-20	20	4,85	3,81	19,685	57	21	6	4	☹
TC630UNJC5/16-A1F-	UNJC 5/16-18	18	6,2	4,23	24,518	63	27	8	4	☹
TC630-UNJC3/8-A1F-	UNJC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,369	68	32	8	5	☹
TC630UNJC7/16-A1F-	UNJC 7/16-14	14	8,9	5,44	34,245	79	39	10	5	☹
TC630-UNJC1/2-A1F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,077	90	45	12	5	☹
TC630UNJC9/16-A1F-	UNJC 9/16-12	12	11,6	6,35	43,921	92	47	12	5	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10RA: TC630-UNJC1/2-A1F-WB10RA

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

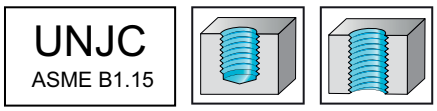
☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

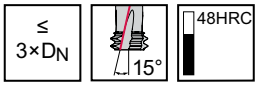
Fraise à fileter orbitale en carbure monobloc

TC630 Supreme mm



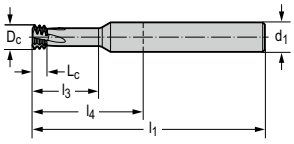
– Spécialiste de l'industrie aéronautique et aérospatiale





	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D_N-P	Filets par pouce	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RA
TC630-UNJC4-A0F-	UNJC #4-40	40	2,1	1,91	8,852	57	21	6	4	☹
TC630-UNJC6-A0F-	UNJC #6-32	32	2,6	2,38	10,912	57	21	6	4	☹

Exemple de commande pour la nuance WB10RA: TC630-UNJC4-A0F-WB10RA

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Fraise à fileter dotée de plaquettes amovibles

Usinage				
Profondeur de filetage	1,5 x D_N	2 x D_N	2,5 x D_N	3 x D_N
				
Désignation	T2710	T2711	T2712	T2713
Type de filet				
M	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔	✔	✔
UNC / UNF / UN-8	✔	✔	✔	✔
G / Rc / Rp			✔	✔
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Filetage pour insert	✔	✔	✔	✔
Autres services				
Alimentation lubrifiant	radial	radial	radial	radial
Revêtement / nuance				
Matériau de coupe	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
P Acier	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●
Page dans le catalogue	498	502	506	512
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	T2710	T2711	T2712	T2713

C3

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

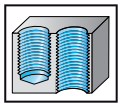
Fraises à fileter - plaquettes amovibles

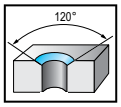
T2710 mm

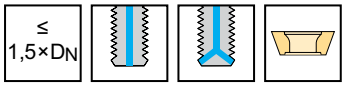


– Fraise à fileter universelle à plaquettes amovibles
– Valeurs de compensation de rayon : Walter GPS / Annexe technique

M-MF
DIN 13

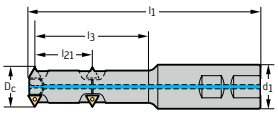
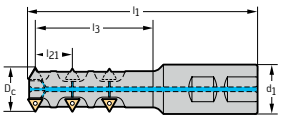






	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
 DIN 1835 B										
T2710-17-W16-3-06-2-15	M 20	2,5	16,5	15	33	88,4	16	3	6	P26300-06 ..
 DIN 1835 B										
T2710-19-W20-3-06-3-12	M 24	3	19	12	39,1	98,3	20	3	9	P26300-06 ..
T2710-24-W25-3-09-3-14	M 30	3,5	24	14	49,5	116,7	25	3	9	P26300-09 ..
T2710-29-W32-3-09-3-16	M 36	4	29	16	58,5	130,7	32	3	9	
T2710-35-W32-3-11-3-18	M 42	4,5	35	18	68,5	139,4	32	3	9	P26300-11 ..
T2710-40-W40-3-14-3-20	M 48	5	40	20	79	162,7	40	3	9	P26300-14 ..
T2710-44-W40-3-14-3-22	M 56	5,5	44	22	91	173,7	40	3	9	
T2710-52-W40-4-14-3-24	M 64	6	52	24	103	184,7	40	4	12	

Alimentation variable en lubrifiant : retirer la vis de la sortie de lubrifiant située sur la partie frontale pour l'usinage de trous borgnes | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

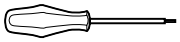
C3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

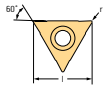
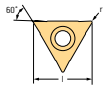
Pièces de montage

	D_c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	r mm	Pas (P) mm	Pas (filets / pouce)	l mm	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-11005-D61	11	0,06	0.90–1.6	28–16	10,85	3						
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3						
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D61	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						
	P26300-06005-D67	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D67	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						

HC = carbure revêtu

C 3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

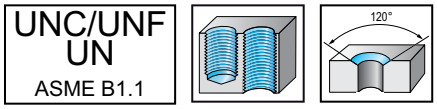
☻ ☻ ☻ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

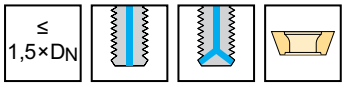
Fraises à fileter - plaquettes amovibles

T2710 mm



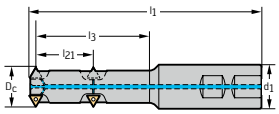
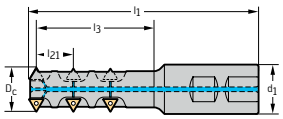
– Fraise à fileter universelle à plaquettes amovibles
– Valeurs de compensation de rayon : Walter GPS / Annexe technique





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

Outil de coupe

Désignation	D_N	P_{max} T-Pl in	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
 DIN 1835 B										
T2710-18-W16-3-06-2-11.3	UNC 7/8-9	9	18	11,3	36,5	92,4	16	3	6	P26300-06 ..
 DIN 1835 B										
T2710-20-W20-3-06-3-12.7	UNC 1-8	8	20	12,7	41,1	100,3	20	3	9	P26300-06 ..
T2710-26-W25-3-09-3-12.7	UN 1.1/4-8	8	26	12,7	52,2	118,7	25	3	9	P26300-09 ..
T2710-31-W32-3-09-3-19.1	UN 1.1/2-8	8	31	19,1	63,7	134,7	32	3	9	
T2710-43-W40-4-09-3-25.4	UN 2-6	6	43	25,4	80,7	159,7	40	4	12	

Alimentation variable en lubrifiant : retirer la vis de la sortie de lubrifiant située sur la partie frontale pour l'usinage de trous borgnes | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

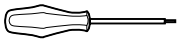
C3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

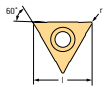
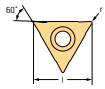
Pièces de montage

	D_c [mm]	18–20	26–43
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	18–20	26–43
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	r mm	Pas (P) mm	Pas (filets / pouce)	l mm	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-06005-D67	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						

HC = carbure revêtu

C3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

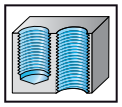
Fraises à fileter - plaquettes amovibles

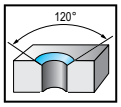
T2711 mm



– Fraise à fileter universelle à plaquettes amovibles
– Valeurs de compensation de rayon : Walter GPS / Annexe technique

M-MF
DIN 13

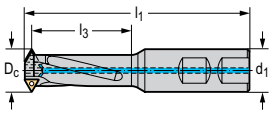
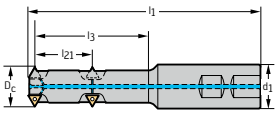
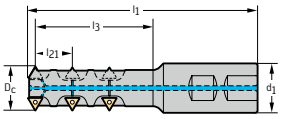




≤ 2×D_N

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

Outil de coupe

Désignation	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
 DIN 1835 B										
T2711-13-W16-1-06	M 16	2	13		35	92,4	16	1	1	P26300-06 ..
T2711-15-W16-2-06	M 18	2,5	14,5		39	95,4	16	2	2	
 DIN 1835 B										
T2711-17-W16-3-06-2-20	M 20	2,5	16,5	20	43	98,4	16	3	6	P26300-06 ..
T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3	19	24	51	110,3	20	3	6	
T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	64,5	131,6	25	3	6	P26300-09 ..
T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6	52	60	135	216,7	40	4	8	P26300-14 ..
 DIN 1835 B										
T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4	29	24	72,1	148,7	32	3	9	P26300-09 ..
T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,5	35	27	89,5	160,4	32	3	9	P26300-11 ..
T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5	40	30	103	186,7	40	3	9	P26300-14 ..
T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,5	44	33	119	201,7	40	3	9	

Alimentation variable en lubrifiant : retirer la vis de la sortie de lubrifiant située sur la partie frontale pour l'usinage de trous borgnes | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

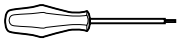
C3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

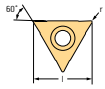
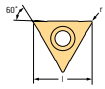
Pièces de montage

	D_c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	13–19	24–35	40–52
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	r mm	Pas (P) mm	Pas (filets / pouce)	l mm	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-11005-D61	11	0,06	0.90–1.6	28–16	10,85	3						
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3						
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D61	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						
	P26300-06005-D67	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D67	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						

HC = carbure revêtu

C3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

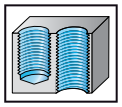
Fraises à fileter - plaquettes amovibles

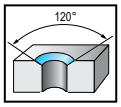
T2711 mm



– Fraise à fileter universelle à plaquettes amovibles
– Valeurs de compensation de rayon : Walter GPS / Annexe technique

UNC/UNF
UN
ASME B1.1

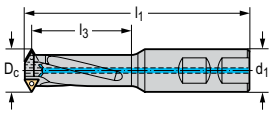
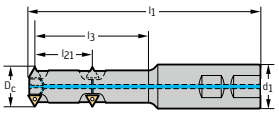
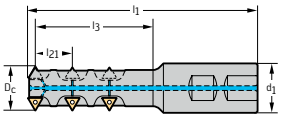




≤ 2×D_N

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

Outil de coupe

Désignation	D_N	P_{max} T-Pl in	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
 DIN 1835 B										
T2711-16-W16-2-06	UNC 3/4-10	10	15,5		41	97,4	16	2	2	P26300-06 ..
 DIN 1835 B										
T2711-18-W16-3-06-2-25.4	UNC 7/8-9	9	18	25,4	47,5	103,4	16	3	6	P26300-06 ..
T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1-8	8	20	25,4	53,9	113,3	20	3	6	
T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	7	26	32,7	68	134,6	25	3	6	P26300-09 ..
 DIN 1835 B										
T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6	6	31	25,4	80,7	152,7	32	3	9	P26300-09 ..

Alimentation variable en lubrifiant : retirer la vis de la sortie de lubrifiant située sur la partie frontale pour l'usinage de trous borgnes | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

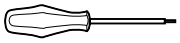
C3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

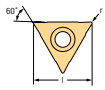
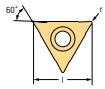
Pièces de montage

	D_c [mm]	15,5–20	26–31
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	15,5–20	26–31
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	r mm	Pas (P) mm	Pas (filets / pouce)	l mm	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-06005-D67	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	★	★	★	★	★	★
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	★	★	★	★	★	★

HC = carbure revêtu

C3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ★ → bonne = ★ → modérée = ★

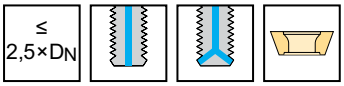
★ ★ ★ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à fileter - plaquettes amovibles

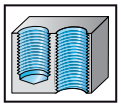
T2712 mm

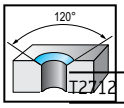


– Fraise à fileter universelle à plaquettes amovibles
– Valeurs de compensation de rayon : Walter GPS / Annexe technique



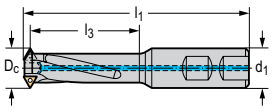
M-MF	UNC/UNF UN	G (BSP)
DIN 13	ASME B1.1	DIN EN ISO 228





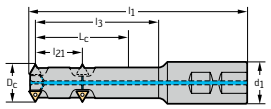
P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●	●●	●	●

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13			43	100,4	16	1	1	P26300-06 ..
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5			53	108,4	16	3	3	
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19			63	123,3	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24			79,5	147,7	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29			94,5	166,7	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35			110,5	181,4	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40			127	210,7	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44			147	229,7	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52			167	248,7	40	4	4	



DIN 1835 B

T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	63	79,5	146,6	25	3	6	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4	29	36	72	94,5	166,6	32	3	6	
T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,5	35	40,5	81	110,5	180,4	32	3	6	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5	40	50	100	127	210,7	40	3	6	P26300-14 ..

Alimentation variable en lubrifiant : retirer la vis de la sortie de lubrifiant située sur la partie frontale pour l'usinage de trous borgnes | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

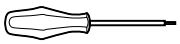
C3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

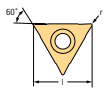
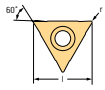
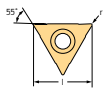
Pièces de montage

	D_c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	13–19	24–35	40–52
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	r mm	Pas (P) mm	Pas (filets / pouce)	l mm	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-11005-D61	11	0,06	0.90–1.6	28–16	10,85	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-14005-D61	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-06005-D67	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-14005-D67	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26310-06G14-D61	06	0,18	1.81–1.8	14–14	6,73	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30–2.3	11–11	13,72	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻

HC = carbure revêtu

C3

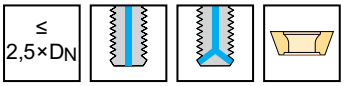
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = 😐 → modérée = ☹

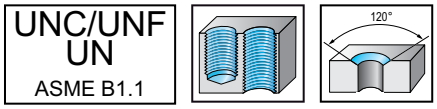
Fraises à fileter - plaquettes amovibles

T2712 mm



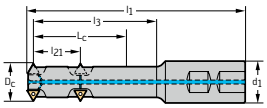
– Fraise à fileter universelle à plaquettes amovibles
– Valeurs de compensation de rayon : Walter GPS / Annexe technique





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

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	D_N	P_{max}TPI in	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7	7	26	32,7	65,3	84	150,6	25	3	6	P26300-09 ..
T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2-6	6	31	38,1	76,2	99,75	171,7	32	3	6	

Alimentation variable en lubrifiant : retirer la vis de la sortie de lubrifiant située sur la partie frontale pour l'usinage de trous borgnes | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

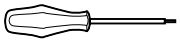
C3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

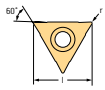
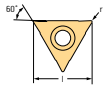
Pièces de montage

	D_c [mm]	26–31
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	26–31
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	r mm	Pas (P) mm	Pas (filets / pouce)	l mm	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						

HC = carbure revêtu

C3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

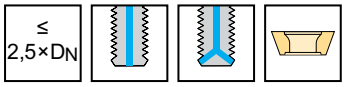
☻ ☺ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à fileter - plaquettes amovibles

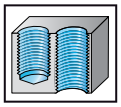
T2712 mm

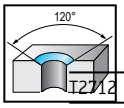


– Fraise à fileter universelle à plaquettes amovibles
– Valeurs de compensation de rayon : Walter GPS / Annexe technique



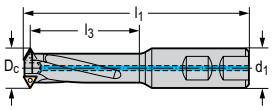
M-MF	UNC/UNF UN	G (BSP)
DIN 13	ASME B1.1	DIN EN ISO 228





P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●	●●	●	●

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13	43	100,4	16	1	1	P26300-06 ..
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	53	108,4	16	3	3	
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19	63	123,3	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	79,5	147,7	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29	94,5	166,7	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	110,5	181,4	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40	127	210,7	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	147	229,7	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52	167	248,7	40	4	4	

Alimentation variable en lubrifiant : retirer la vis de la sortie de lubrifiant située sur la partie frontale pour l'usinage de trous borgnes | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

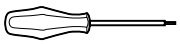
C3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

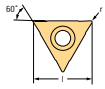
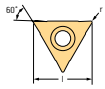
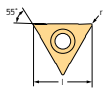
Pièces de montage

	D_c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	13–19	24–35	40–52
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	r mm	Pas (P) mm	Pas (filets / pouce)	l mm	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-11005-D61	11	0,06	0.90–1.6	28–16	10,85	3						
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3						
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D61	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						
	P26300-06005-D67	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D67	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						
	P26310-06G14-D61	06	0,18	1.81–1.8	14–14	6,73	3						
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3						
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30–2.3	11–11	13,72	3						

HC = carbure revêtu

C3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à fileter - plaquettes amovibles

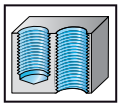
T2713 mm

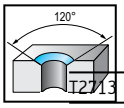




– Fraise à fileter universelle à plaquettes amovibles
– Valeurs de compensation de rayon : Walter GPS / Annexe technique

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





≤ 3×D_N

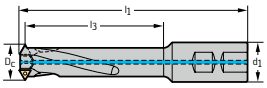




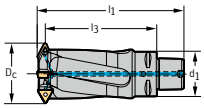


P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●	●●	●	●

Outil de coupe



DIN 1835 B



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
T2713-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	63	118,4	16	3	3	P26300-06 ..
T2713-19-W20-3-06	M 24	3	19	75	135,3	20	3	3	
T2713-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	94,5	162,7	25	3	3	P26300-09 ..
T2713-29-W32-3-09	M 36	4	29	112,5	184,7	32	3	3	
T2713-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	131,5	202,4	32	3	3	P26300-11 ..
T2713-40-W40-3-14	M 48	5	40	151	234,7	40	3	3	P26300-14 ..
T2713-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	175	257,7	40	3	3	
T2713-52-W40-4-14	M 64	6	52	199	280,7	40	4	4	
T2713-60-C5-4-14	M 72	6	60	115	151,7	50	4	4	P26300-14 ..
T2713-73-C6-5-14	M 85	6	73	125	169,7	63	5	5	
T2713-94-C8-5-22	M 125	10	94	140	198,7	80	5	5	P26300-22 ..

Alimentation variable en lubrifiant : retirer la vis de la sortie de lubrifiant située sur la partie frontale pour l'usinage de trous borgnes | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

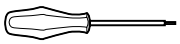
C 3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☻ → modérée = ☻

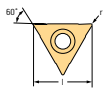
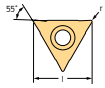
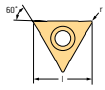
Pièces de montage

	D_c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–73	94
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D_c [mm]	16,5–19	24–35	40–73	94
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique			FS2248	
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	r mm	Pas (P) mm	Pas (filets / pouce)	l mm	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-11005-D61	11	0,06	0.90–1.6	28–16	10,85	3						
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3						
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-14005-D61	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						
	P26300-2204-D61	22	0,4	6.00–10.0	4–3	21,41	3						
	P26310-06G14-D61	06	0,18	1.81–1.8	14–14	6,73	3						
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3						
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30–2.3	11–11	13,72	3						
	P26300-14005-D67	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3						
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						

HC = carbure revêtu

C3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = 😐 → modérée = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

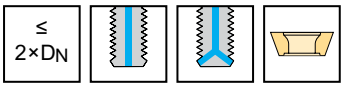
Fraises à fileter - plaquettes amovibles

T2711 / T2712 inch

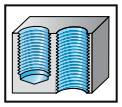


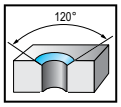


– Fraise à fileter universelle à plaquettes amovibles
– Valeurs de compensation de rayon : Walter GPS / Annexe technique



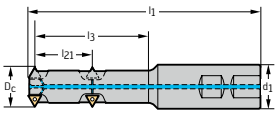
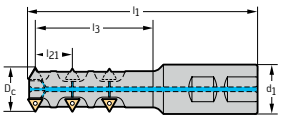
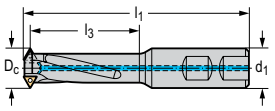
UNC/UNF
UN
ASME B1.1





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

Outil de coupe

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

Alimentation variable en lubrifiant : retirer la vis de la sortie de lubrifiant située sur la partie frontale pour l'usinage de trous borgnes | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

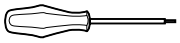
C 3

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

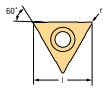
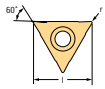
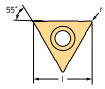
Pièces de montage

	D_c [inch]	0,787	0,886–1,22
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2147 (T6IP) 0,443 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs

Accessoires

	D_c [inch]	0,787	0,886–1,22
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	
	Lame de rechange	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	r inch	Pas (P) inch	Pas (filets / pouce)	l inch	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,002	0,035–0,063	28–16	0,265	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-0601-D61	06	0,004	0,055–0,114	18–9	0,265	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-0602-D61	06	0,008	0,118–0,126	8–8	0,259	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-09005-D61	09	0,002	0,035–0,063	28–16	0,373	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-0901-D61	09	0,004	0,055–0,114	18–9	0,373	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-0902-D61	09	0,008	0,118–0,169	8–6	0,368	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26300-06005-D67	06	0,002	0,035–0,063	28–16	0,265	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0601-D67	06	0,004	0,055–0,114	18–9	0,265	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0602-D67	06	0,008	0,118–0,126	8–8	0,259	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-09005-D67	09	0,002	0,035–0,063	28–16	0,373	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0901-D67	09	0,004	0,055–0,114	18–9	0,373	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0902-D67	09	0,008	0,118–0,169	8–6	0,368	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26310-06G14-D61	06	0,007	0,071–0,071	14–14	0,265	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	P26310-09G11-D61	09	0,008	0,091–0,091	11–11	0,368	3	☻	☻	☻	☻	☻	☻

HC = carbure revêtu

C3

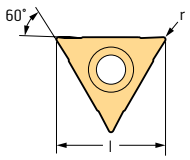
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☻ → bonne = ☺ → modérée = ☹

☻ ☺ ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes de fraisage de filets - M, MF, UNC, UNF, UN

P26300

Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	r mm	Pas (P) mm	Pas (filets / pouce)	l mm	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26300-06005-D67	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-09005-D67	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-14005-D67	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-06005-D61	06	0,06	0.90–1.6	28–16	6,73	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-09005-D61	09	0,06	0.90–1.6	28–16	9,48	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-11005-D61	11	0,06	0.90–1.6	28–16	10,85	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-14005-D61	14	0,06	0.90–1.6	28–16	13,87	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26300-2204-D61	22	0,4	6.00–10.0	4–3	21,41	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WSM37G: P26300-06005-D67 WSM37G

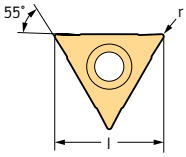
HC = carbure revêtu

C3

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

Plaquettes de fraisage de filets - G (BSP)
P26310
Tiger·tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Taille	r mm	Pas (P) mm	Pas (filets / pouce)	l mm	Nombre d'arêtes de coupe	P HC WSM37G	M HC WSM37G	K HC WSM37G	N HC WSM37G	S HC WSM37G	H HC WSM37G
	P26310-06G14-D61	06	0,18	1.81–1.8	14–14	6,73	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30–2.3	11–11	13,72	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WSM37G: P26310-06G14-D61 WSM37G

HC = carbure revêtu

C3

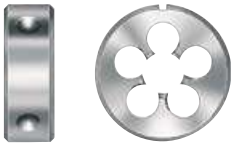
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Filière

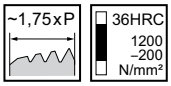
mm

Protocut®



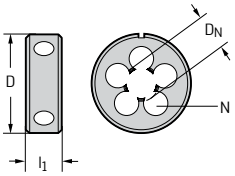
– Pour matériaux à copeaux longs et courts

M	6g	
DIN 13		



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●●			

Outil de coupe



Désignation non revêtu	P mm	D_N	D_N mm	D mm	l_1 mm	N
60000-M1	0,25	M 1	1	16	5	3
60000-M1.2	0,25	M 1.2	1,2	16	5	3
60000-M1.4	0,3	M 1.4	1,4	16	5	3
60000-M1.6	0,35	M 1.6	1,6	16	5	3
60000-M2	0,4	M 2	2	16	5	3
60000-M2.5	0,45	M 2.5	2,5	16	5	3
60000-M3	0,5	M 3	3	20	5	3
60000-M4	0,7	M 4	4	20	5	3
60000-M5	0,8	M 5	5	20	7	4
60000-M6	1	M 6	6	20	7	4
60000-M8	1,25	M 8	8	25	9	4
60000-M10	1,5	M 10	10	30	11	4
60000-M12	1,75	M 12	12	38	14	4
60000-M14	2	M 14	14	38	14	5
60000-M16	2	M 16	16	45	18	5
60000-M20	2,5	M 20	20	45	18	5
60000-M24	3	M 24	24	55	22	5
60000-M30	3,5	M 30	30	65	25	6

≤ M 1,4 : 6h, ≥ M 1,6 : 6g

C 4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

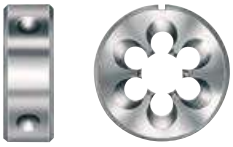
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = → moyennes = → défavorables =

Nouveautés au sein de la gamme = / ★

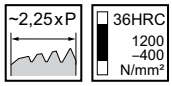
Filière

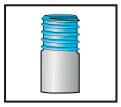
mm

Protocut® Inox



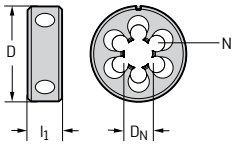
– Pour matériaux à copeaux longs



M DIN 13	6g	

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●	●●					

Outil de coupe



Désignation non revêtu	P mm	D_N	D_N mm	D mm	l_1 mm	N
60003-M2	0,4	M 2	2	16	5	4
60003-M2.5	0,45	M 2.5	2,5	16	5	4
60003-M3	0,5	M 3	3	20	5	4
60003-M3.5	0,6	M 3.5	3,5	20	5	4
60003-M4	0,7	M 4	4	20	5	4
60003-M5	0,8	M 5	5	20	7	4
60003-M6	1	M 6	6	20	7	4
60003-M7	1	M 7	7	25	9	4
60003-M8	1,25	M 8	8	25	9	5
60003-M10	1,5	M 10	10	30	11	5
60003-M12	1,75	M 12	12	38	14	5
60003-M14	2	M 14	14	38	14	5
60003-M16	2	M 16	16	45	18	5
60003-M18	2,5	M 18	18	45	18	5
60003-M20	2,5	M 20	20	45	18	5

C 4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

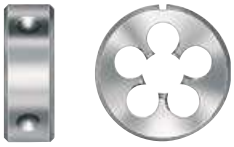
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

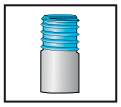
Filière

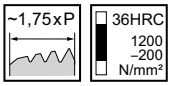
mm

Protocut®



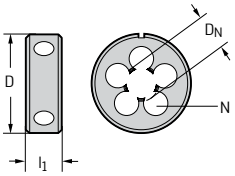
– Pour matériaux à copeaux longs et courts

MF DIN 13	6g	



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●●			

Outil de coupe



Désignation non revêtu	P mm	D_N	D_N mm	D mm	l_1 mm	N
61000-M10X1	1	MF 10x1	10	30	11	5
61000-M10X1.25	1,25	MF 10x1.25	10	30	11	5
61000-M12X1	1	MF 12x1	12	38	10	5
61000-M12X1.25	1,25	MF 12x1.25	12	38	10	5
61000-M12X1.5	1,5	MF 12x1.5	12	38	10	4
61000-M14X1	1	MF 14x1	14	38	10	5
61000-M14X1.5	1,5	MF 14x1.5	14	38	10	5
61000-M16X1	1	MF 16x1	16	45	14	5
61000-M16X1.5	1,5	MF 16x1.5	16	45	14	5
61000-M18X1	1	MF 18x1	18	45	14	5
61000-M18X1.5	1,5	MF 18x1.5	18	45	14	5
61000-M20X1	1	MF 20x1	20	45	14	6
61000-M20X1.5	1,5	MF 20x1.5	20	45	14	6
61000-M22X1.5	1,5	MF 22x1.5	22	55	16	5
61000-M24X1.5	1,5	MF 24x1.5	24	55	16	6
61000-M30X1.5	1,5	MF 30x1.5	30	65	18	6
61000-M5X0.5	0,5	MF 5x0.5	5	20	5	4
61000-M6X0.5	0,5	MF 6x0.5	6	20	5	4
61000-M6X0.75	0,75	MF 6x0.75	6	20	7	4
61000-M8X0.75	0,75	MF 8x0.75	8	25	9	5
61000-M8X1	1	MF 8x1	8	25	9	5

C 4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

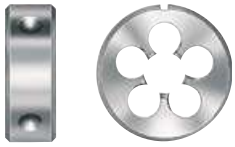
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

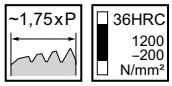
Filière

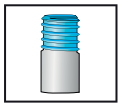
mm

Protocut®



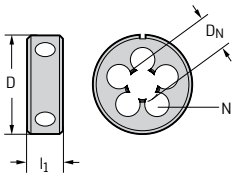
– Pour matériaux à copeaux longs et courts



UNC ASME B1.1	2A	

	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●●			

Outil de coupe



Désignation non revêtu	P	D_N	D_N mm	D mm	l_1 mm	N
62000-UNC2	56	UNC #2-56	2,2	16	5	4
62000-UNC4	40	UNC #4-40	2,8	16	5	4
62000-UNC6	32	UNC #6-32	3,5	20	7	4
62000-UNC8	32	UNC #8-32	4,2	20	7	4
62000-UNC1X8	8	UNC 1"-8	25,4	55	22	5
62000-UNC1/2	13	UNC 1/2-13	12,7	38	14	4
62000-UNC1/4	20	UNC 1/4-20	6,4	20	7	4
62000-UNC3/4	10	UNC 3/4-10	19,1	45	18	5
62000-UNC3/8	16	UNC 3/8-16	9,5	30	11	4
62000-UNC5/16	18	UNC 5/16-18	7,9	25	9	4
62000-UNC5/8	11	UNC 5/8-11	15,9	45	18	4
62000-UNC7/16	14	UNC 7/16-14	11,1	30	11	4

WALTER SELECT

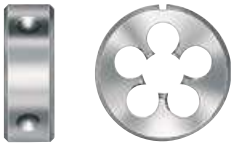
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

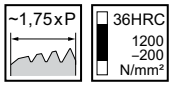
Filière

mm

Protocut®



– Pour matériaux à copeaux longs et courts



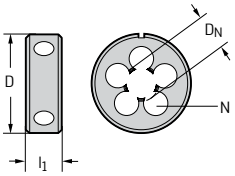
UNF
ASME B1.1

2A



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●●			

Outil de coupe



Désignation non revêtu	P	D_N	D_N mm	D mm	l_1 mm	N
63000-UNF10	32	UNF #10-32	4,8	20	7	4
63000-UNF1/2	20	UNF 1/2-20	12,7	38	10	5
63000-UNF1/4	28	UNF 1/4-28	6,4	20	7	4
63000-UNF3/4	16	UNF 3/4-16	19,1	45	14	6
63000-UNF3/8	24	UNF 3/8-24	9,5	30	11	4
63000-UNF5/16	24	UNF 5/16-24	7,9	25	9	4
63000-UNF5/8	18	UNF 5/8-18	15,9	45	14	5
63000-UNF7/16	20	UNF 7/16-20	11,1	30	11	5
63000-UNF7/8	14	UNF 7/8-14	22,2	55	16	5
63000-UNF9/16	18	UNF 9/16-18	14,3	38	10	5

C 4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

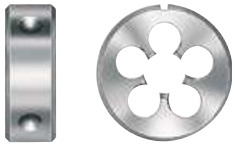
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Nouveautés au sein de la gamme = ☺ 😐 ☹ / ★

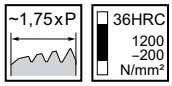
Filière

mm

Protocut®

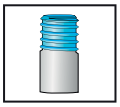


– Pour matériaux à copeaux longs et courts



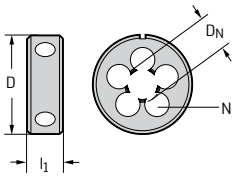
G (BSP)
DIN EN ISO 228

Class A



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●●			●●			

Outil de coupe



Désignation non revêtu	P	D_N	D_N mm	D mm	l_1 mm	N
64000-G1	11	G 1"-11	33,2	65	18	7
64000-G1/2	14	G 1/2-14	21	45	14	6
64000-G1/4	19	G 1/4-19	13,2	38	10	5
64000-G1/8	28	G 1/8-28	9,7	30	11	5
64000-G3/4	14	G 3/4-14	26,4	55	16	6
64000-G3/8	19	G 3/8-19	16,7	45	14	5

C 4

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Agir de manière durable dans tous les secteurs d'activité

Create the Change



Pour Walter, la durabilité est une condition préalable essentielle à la réussite à long terme d'une entreprise sur le marché. Elle est donc un élément essentiel de notre stratégie d'entreprise. Notre responsabilité pour la durabilité couvre tous les domaines.: du recyclage des produits à notre engagement en faveur de la santé et de la sécurité, en passant par les emballages durables, l'efficacité énergétique et la réduction des émissions de CO_2, ainsi qu'un commerce responsable avec nos partenaires commerciaux.

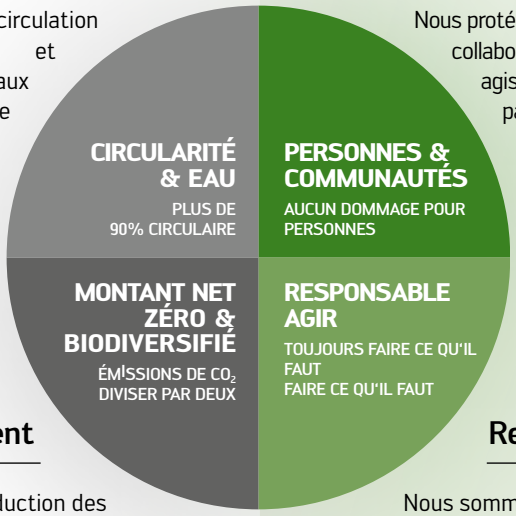
LES **OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE** DE WALTER D'ICI 2030

circularité

Nous maintenons les matières premières en circulation et les réutilisons grâce à des modèles commerciaux circulaires et des ressources: par ex. par le biais du Reconditionnement et du recyclage de outils, de ressources ou d'emballages.

Homme

Nous protégeons la santé et la sécurité de nos collaborateurs et partenaires commerciaux et agissons selon un code de conduite équitable.: par exemple en veillant à un environnement de travail sain et en encourageant la diversité, l'égalité et l'inclusion.



Environnement

Nous contribuons largement à la réduction des émissions de CO_2 et donc de notre empreinte carbone.: par exemple en réduisant ou en compensant l'énergie et les émissions et en optimisant nos processus de manière durable.

Responsable

Nous sommes à l'avant-garde de l'éthique, de l'équité et de l'ouverture.: par exemple en étant transparents sur les objectifs et les résultats en matière de développement durable et en intégrant la conformité dans l'ensemble de nos activités commerciales.

PROUVÉ, FABRIQUÉ SELON DES NORMES ÉLEVÉES

Tous les processus, procédures, méthodes et moyens que nous utilisons sont contrôlés et évalués par une instance indépendante selon des critères rigoureux: La protection du travail, l'assurance qualité et le respect de l'environnement en sont des exemples. L'engagement social de Walter montre qu'il a une vision beaucoup plus large de ses responsabilités.

INTEGRITY NEXT

NQC

SILVER | Top 15% ecovadis Sustainability Rating JUN 2026

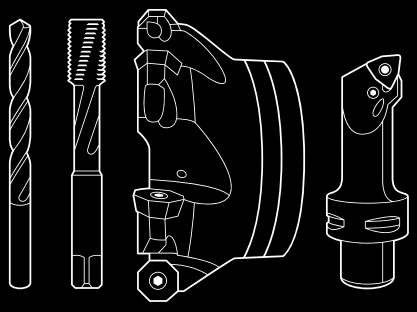
TYPE OF CERTIFICATION MARK DNV ISO 9001 • ISO 14001 ISO 45001 • ISO 50001

SCIENCE BASED TARGETS

Walter AG

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

walter-tools.com



Europe

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

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

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

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH
Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France
Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.
Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.
Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB
Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.
Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL
Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.
Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.
Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.
Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.
Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.
中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话：+86-510-8537 2199 邮编：214028
客服热线：400 1510 510
邮箱：service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.
Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.
Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.
Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)
경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.
Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.
Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada
Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC
Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com

Nous nous réservons le droit de procéder à des modifications techniques en vue de l'amélioration de nos produits.
Made in Germany (10/2026) FR – Copyright Walter AG